

CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES

---

- Mayo 30: Viaje a Valledupar.  
Reunión equipo.
- 31: Viaje a Chimichagua.
- Junio 1: Reunión general - distribución de trabajo.
- 2: Capacitación trabajadora Social.  
Adecuación de los moldes.
- 3: Chimichagua:  
- manejo de moldes, empitado, técnica.  
- taller de tinturados -comprobación.
- 4: Mandinguilla:  
-Manejo de moldes, empitado, técnica.
- 5: Candelaria:  
- manejo de moldes, empitado, técnica.  
- viaje isla de los benavides (consecución palma).  
- contacto Sr Alfaro (aguaderas).
- 6: Chimichagua:  
- manejo de empitado, técnica, acabados.  
- manejo estera playera (filipina Vega).
- 7: Mandinguilla:  
- manejo empitado, técnica, acabados.  
- Sr. Mejia (proceso canasto maizero).
- 8: Candelaria:  
- manejo empitado, técnica, acabados.  
- manejo morrocote Josefa Mejia.  
- Sr Alfaro (aguadera).
- 9: Viaje a Guamal:  
- Sr Camargo (aguadera).
- 10: Viaje a urquíjo y guaimaral.  
- reconocimiento eras. del petate.
- 11: Viaje al Banco.  
-investigación de mercadeo y materia prima.  
-viaje a altos del rosario (materia prima).
- 12: Viaje al banco.

- 13: Viaje a Chimichagua.
  - seguimiento prototipos.
- 14: Mandinguilla:
  - seguimiento de prototipos.
  - taller de tinturados - cartilla.
- 15: Candelaria:
  - seguimiento prototipos.
  - Sr Caro (Aguaderas).
- 16: Chimichagua:
  - Seguimiento prototipos - manejo color.
  - estera playera Adaluz Rojas.
- 17: Chimichagua:
  - acabados estera playera (no se pudo realizar)
  - Sra ferreira (aguaderas).
  - Sr Posada (aguadera).
- 18: Candelaria:
  - seguimiento prototipos - manejo color.
  - manejo morrocote Dalmina Quiroz.
- 19: Viaje a Valledupar.
- 20: Asistencia Apliques tela (no se pudo realizar)  
reunión de equipo.  
Viaje a Pueblo Bello.
- 21: Viaje a Nabusimake.
- 22: Entrevista con el Sr Ritchel.
- 23: Entrevista con el Sr Torres.
- 24: Entrevista Con Sra. Damiana Crespo
  - pequeño taller de tinturados.
- 25: Viaje a Pueblo bello.  
Viaje a Valledupar.
- 26: Viaje a Atanquez.
- 27: Reunión general - distribución trabajo.
- 28: Talleres de tinturado.
- 29: Talleres de tinturados.
  - Taller de empaques.
  - Observación del fique sacado en la desfibradora y en macana.

- 30: Evaluación talleres de tinturado.  
- Control de calidad (mesa redonda).

Julio 1: Trabajo con la instructora (no se pudo realizar).

- 2: Viaje a Valledupar.  
Viaje a Chimichagua.

- 3: Candelaria.  
-seguimiento del trabajo.  
-evaluación Sr Alfaro.

- 4: Chimichagua:  
- seguimiento prototipos.  
- manejo morrocote Juana Diaz.

- 5: Candelaria:  
- evaluación Sr Posada.  
- trabajo dibujos cartilla de tinturado sr. Mejia.  
- Pulimiento bejuco con esporcel y cepillos.

- 6: Mandinguilla:  
- Seguimiento de prototipos.  
- Taller de tinturados - cartilla.  
- evaluación Sr Mejia.

- 7 - 8: Chimichagua:  
- acabados estera playera.  
- Evaluación final.  
- Entrega de moldes.  
- Pulimiento del bejuco (Lija de papel) Sr Ferreira.

- 9: Mandinguilla:  
- evaluación final.  
- entrega de moldes.

- 10: Candelaria:  
- Evaluación Final.  
- entrega de moldes.

- 11: Viaje a Valledupar.  
reunión de equipo.

- 12: Reunion Gerente del Incora.  
Viaje a Bogota.

PROYECTO: CESAR.

SUBPROYECTO: CHIMICHAGUA (Candelaria - Mandinguilla)

Atánquez.

PROGRAMA ESPECIFICO: \* Diversificación de la estera.

\* Organización de talleres de capacitación para la producción.

\* Reconocimiento y rescate de la mochila costeña.

\* Reconocimiento de los cursos de capacitación para la mochila arhuaca.

PERIODO: Mayo 30 a Julio 12.

RESPONSABLE: Adriana Arenas Piedrahita.

OBJETIVOS:

-----

\*\*\* ESTERAS:

-----

Continuación del trabajo de diseño iniciado el año anterior.

1) Elaboración de los prototipos de diseño para la diversificación de la estera.

A) Cestería:

Técnica: Cestería de radios impares.

- Proceso de tejeduría.

- Manejo de color.

- Acabados.

B) Estera Playera:

Técnica: Telar vertical.

- Proceso de tejeduría.
- Manejo de color.
- Manejo de acabados.

C) Comprobación cartilla de tinturados.

\*\*\* AGUADERAS:  
-----

- 1) Organización de talleres de capacitación para la producción.
- 2) Visita de reconocimiento a Guamal:
  - conocer la situación general de los artesanos y su medio de producción.
  - (asistencia técnica en el manejo de la materia prima y acabados).

\*\*\* MOCHILA COSTEÑA: (ATANQUEZ)  
-----

- 1) Visita de reconocimiento a Atánquez:
  - Conocer la situación general de los artesanos y su medio de producción.
  - Brindar asesorías de diseño a nivel de tejeduría, acabados, tinturado.
  - Lograr integración del trabajo con asoarda.
  - Alternativas de producción y comercialización.
- 2) Asistencia técnica en acabados para empaques de dulce.

\*\*\* MOCHILA ARHUACA: (NABISIMAKE)  
-----

- Reconocimiento de los cursos de capacitación, que vienen desarrollándose en la escuela.

\*\*\* APLICACION DE TELA: (VALLEDUPAR).  
-----

- Asistencia técnica en los cursos de aplicación de tela, como apoyo al taller de capacitación que viene desarrollando el Rosita Dávila.

JUSTIFICACIÓN:  
-----

Este proyecto tiene como fin diagnosticar, capacitar y asesorar en diseño a los artesanos, para llevar mejores beneficios, motivar y hacer rescate dentro de las diferentes comunidades.

## ACTIVIDADES:

-----

1) Se realizó una reunión con la coordinadora (Valledupar), con el fin de informar y entregar copia del cronograma en busca de una mayor coordinación del trabajo para el desarrollo de las actividades.

## \*\*\* ESTERAS:

-----

Se visitó cada una de las comunidades (Chimichagua, Candelaria, Mandinguilla), para establecer la organización e integración de los grupos.

Se trabajó en forma grupal (un grupo por cada comunidad) e individual. Se realizaron reuniones en las casas de las artesanas para llevar a cabo los talleres de capacitación en cestería y simultáneamente se realizó un taller de tinturados para la comprobación de la cartilla.

Las asesorías que se prestaron se orientaron de la siguiente manera:

## 1) CESTERIA:

-----

Técnica: Espiral de radios impares.

Materia prima: Palma estera y fique.

Herramientas: - Molde de madera.

- Aguja larga y gruesa de punta roma.

- Tijeras, cuchillo, cuchilla o navaja.

El trabajo se dividio de la siguiente manera:

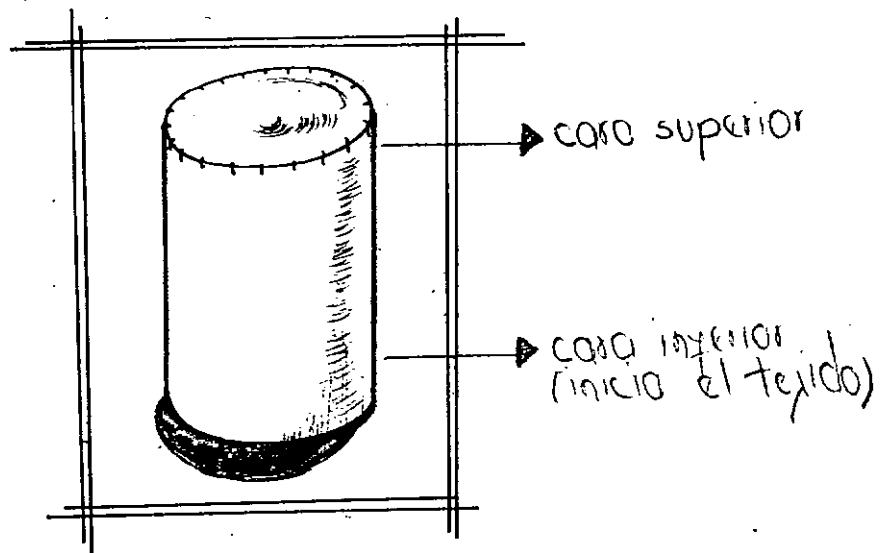
1. Adecuación del molde.
2. Selección de la materia prima.
3. Proceso de empitado (Urdido).
4. Proceso de tejeduría.
5. Manejo de urdimbres adicionales.
6. Acabados.
7. Manejo de color.

DESARROLLO:

\*\*\* ADECUACION DEL MOLDE:

Características:

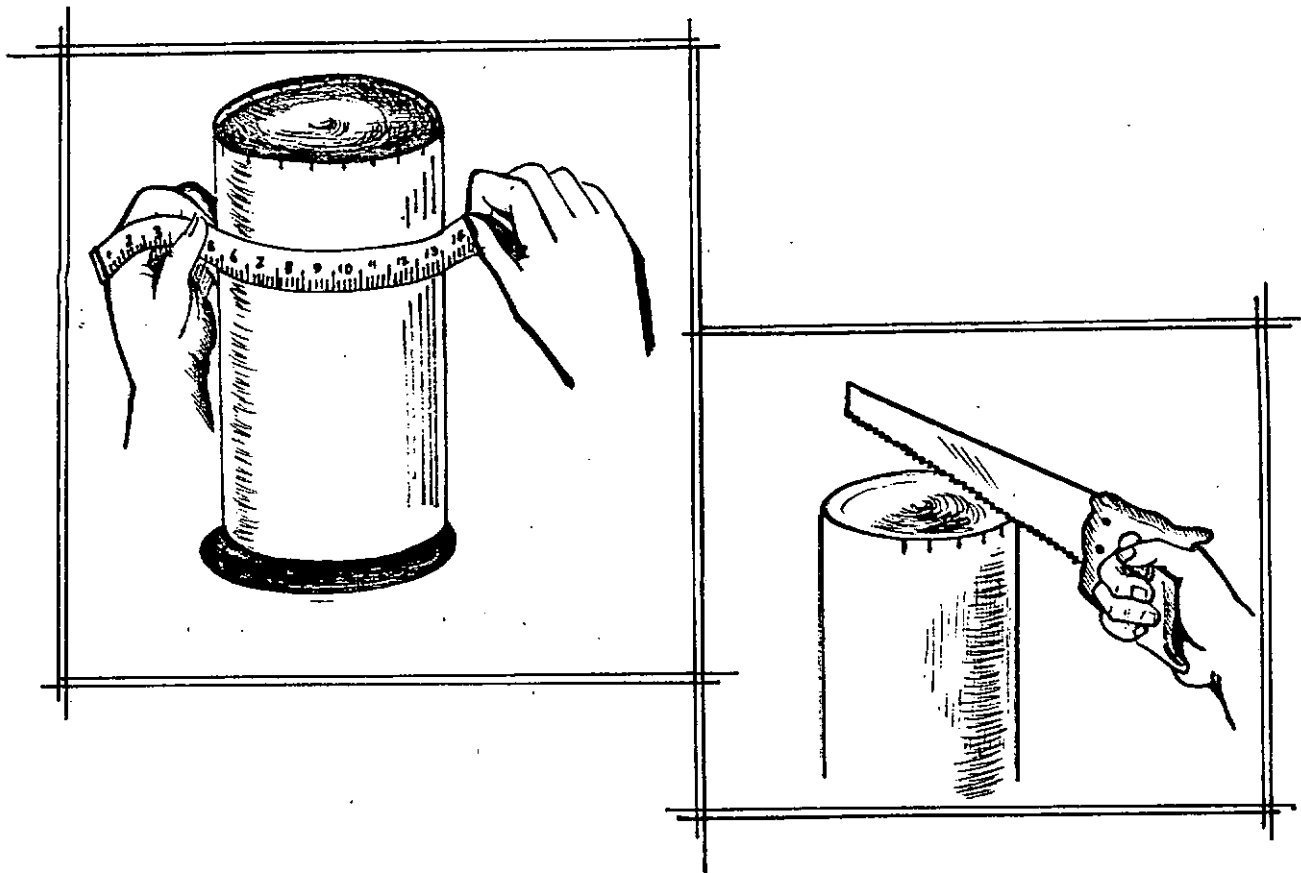
1. Molde de madera compacta: para lograr estabilidad de la urdimbre y firmeza en el tejido. ( la superficie del molde debe estar pulida para evitar problemas de roce con las pitas)



2. Debe presentar en una de sus caras hendiduras (cada un centímetro, las cuáles se marcan con un metro y se aoren con



segueta, serrucho o cualquier herramienta que tengamos a la mano; por las cuales van a pasar las pites para que queden ordenadas, fijas y bien tensionadas.



3. Al largo del molde debe sumarse de 5 a 10 cms más, para que el tejido conserve la tensión inicial y sea uniforme: además debe dejarse 5 cms de pita sin tejer, para poder llevar a cabo el remate de aguja.

#### \*\* MANEJO DE LA FIBRA:

1. Selección uniforme de fibras (que presenten el mismo color y diámetro). Es recomendable trabajar con palma delgada, ya que se obtiene mejor calidad en el producto.

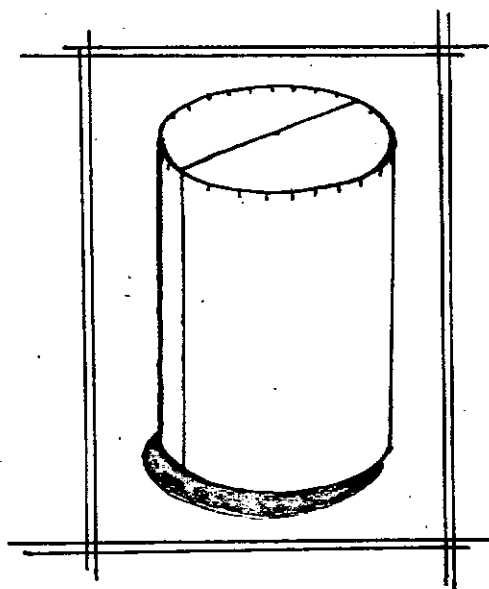
2. Almacenamiento de la fibra en un lugar fresco y seco (se aconseja guardar la palma en la enramada).
3. Se debe trabajar la palma húmeda, con el fin de darle mayor flexibilidad. (No debe dejarse mucho tiempo en agua, ya que perdería resistencia y se haría muy quebradiza).
4. A nivel del fique, debe presentar un diámetro más o menos grueso y uniforme para obtener mejor firmeza en el tejido, y para evitar que se rompa durante el proceso de tejido.

\*\*\* EMPITADO: (urdido).

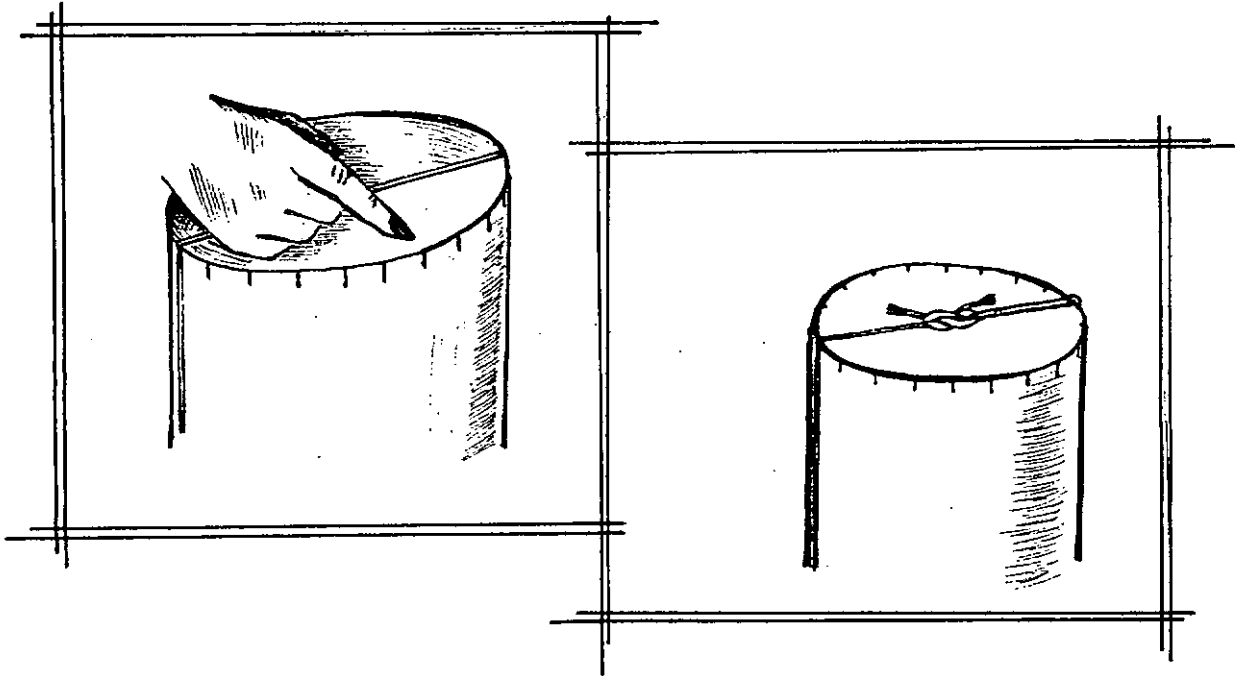
1. Es importante que las pitas queden a la misma distancia y bien tensionadas.
2. Al ir empitando, hay que observar que todas las pitas se crucen (a manera de X) quedando está al centro.
3. Al agregar las pitas adicionales, es necesario que todas salgan al mismo nivel para lograr un buen acabado.

Forma como se realizó el empitado:

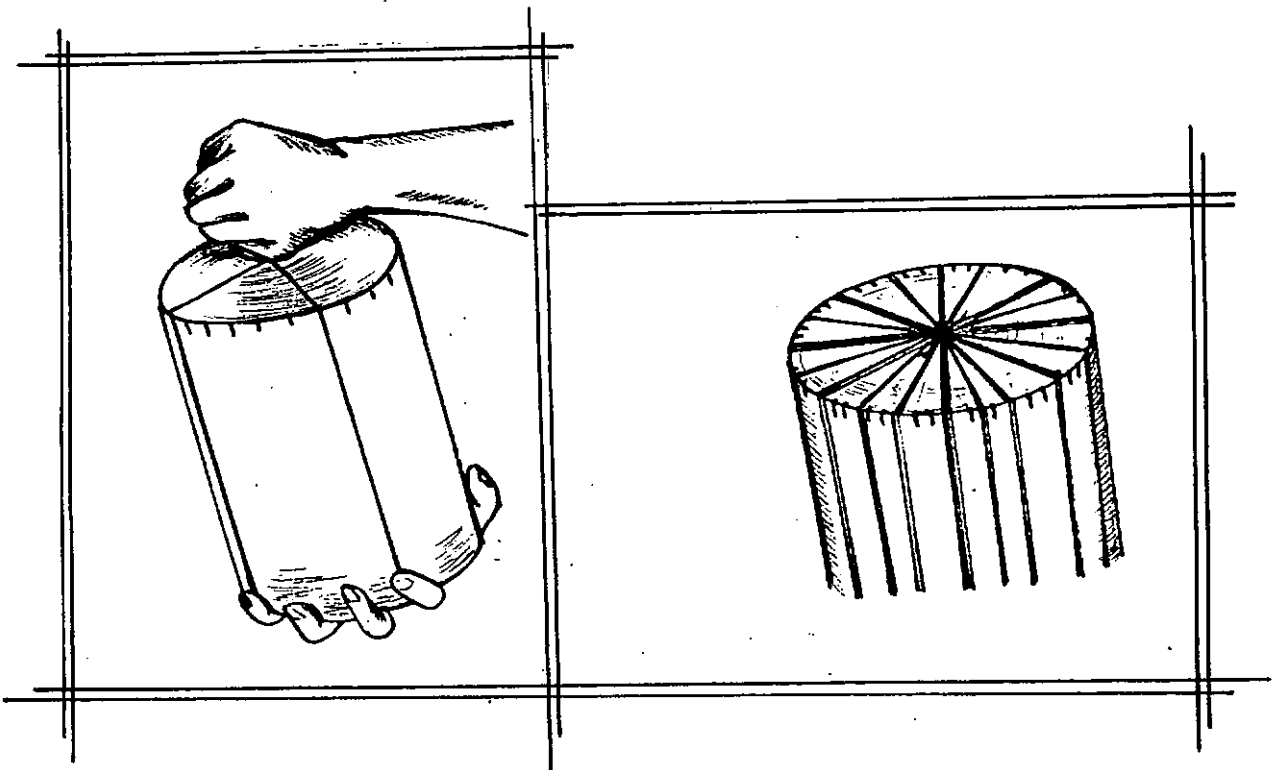
1. Se tomó el molde, y se le pasó la pita por todo el centro.



2. Se contaron las hendiduras de lado y lado. (para que la pita quedara bien centrada) y se anudo.

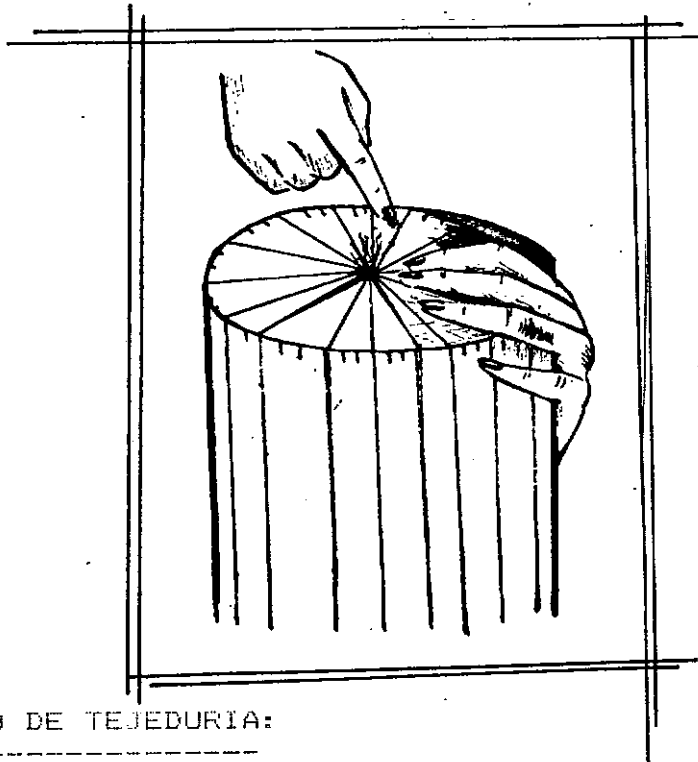


3. Se siguió el empitado en forma continua, de manera que todas las pitas se fueran cruzando en el centro.



NOTA:

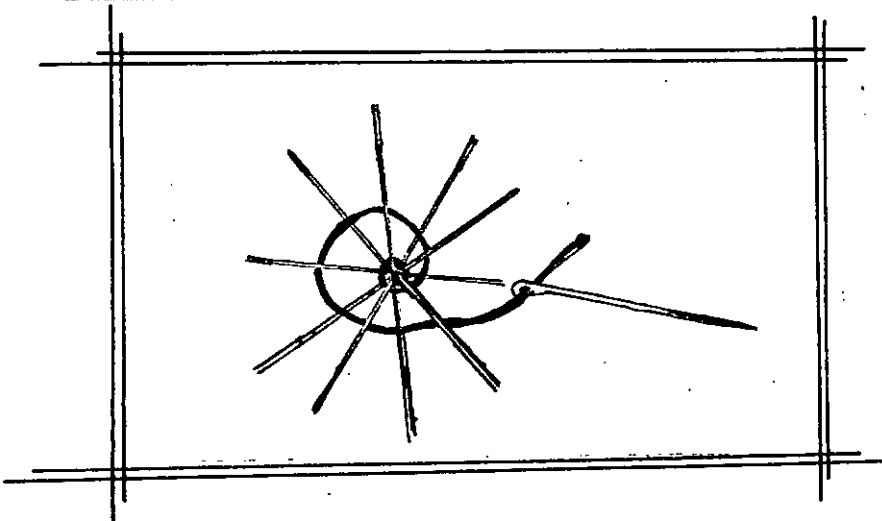
-----  
Aquí es muy importante tener en cuenta que se empita, dejando dos hendiduras entre pita y pita para las urdimbres adicionales: y que el número final de pitas debe ser impar para que coincida con el ligamento que es un tafetán simple continuo: (de no ser así queda error de tejido que afecta la calidad final del producto).



\*\*\* PROCESO DE TEJEDURIA:  
-----

El tejido, como en la estera esta dado por la relación de urdimbre y trama: la urdimbre esta constituida por las hebras verticales, que en este caso están representadas por el fique y la trama esta constituida por la hebra horizontal que es la palma (es continua).

### Inicio del tejido:



Para obtener un tejido en óptimas condiciones es necesario tener en cuenta los siguientes factores:

#### 1. Materia prima:

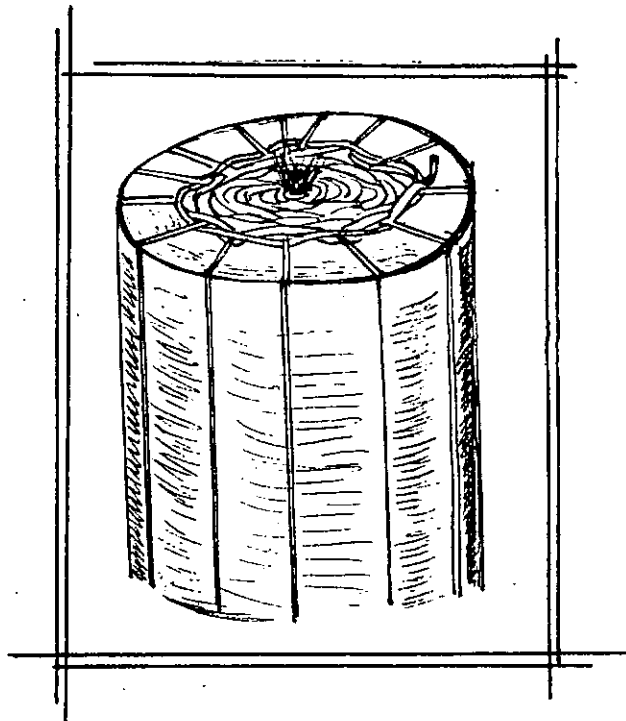
- Selección y almacenamiento adecuado de la fibra.  
(trabajar la palma húmeda).
- Fique grueso y uniforme.

#### 2. Técnica:

- Elaboración de un tejido uniforme y compacto.
- Buen aplanamiento del tejido.  
(Buen ajuste de la trama desde el inicio hasta el final).

Nota:

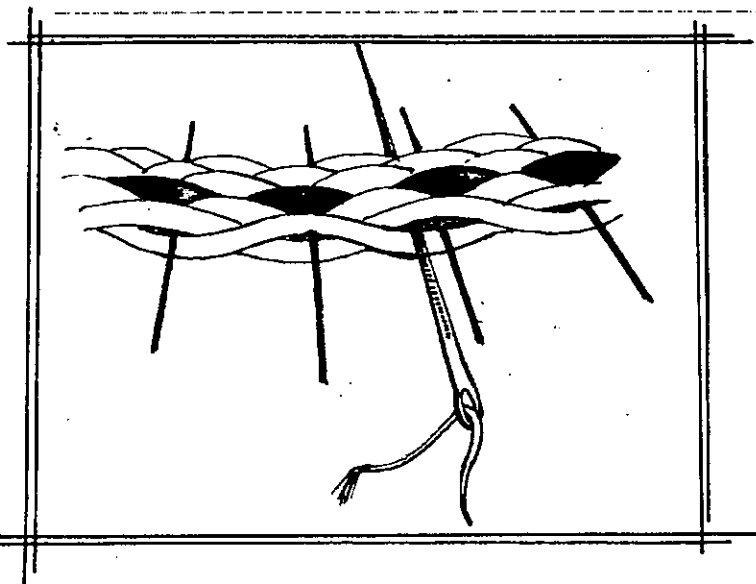
Una vez se tenga tejido un radio de 5 a 10 cms, se procede a la edición de urdimbres.



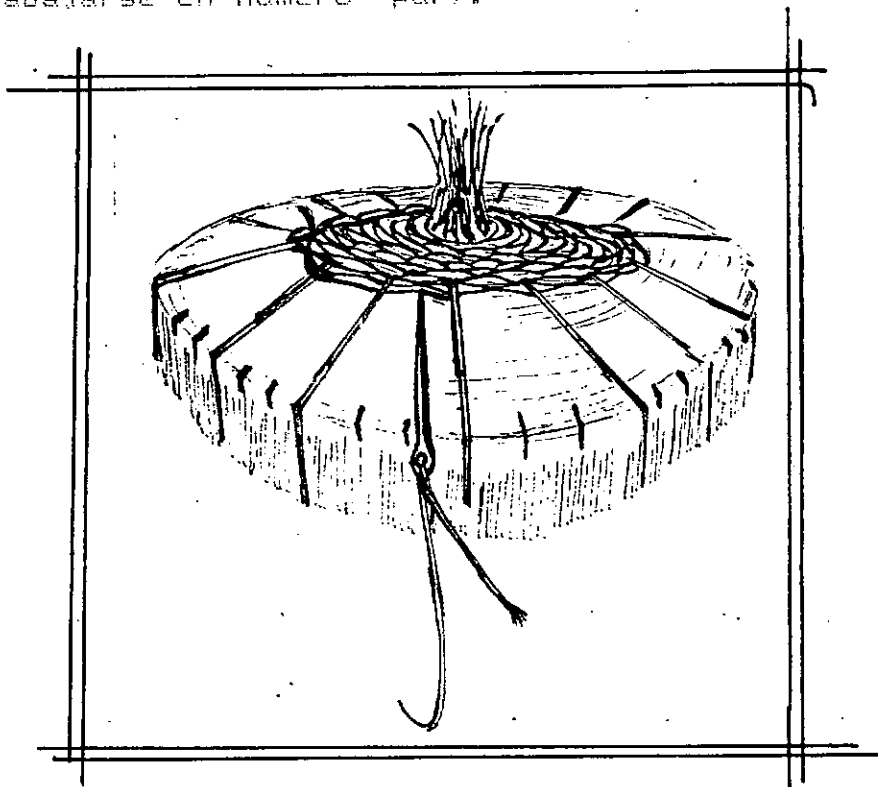
**\*\* ADICION DE URDIMBRES:**

Es importante tener en cuenta que la adición de urdimbres debe efectuarse siempre en número par, para que corresponda al curso del ligamento que se está trabajando.

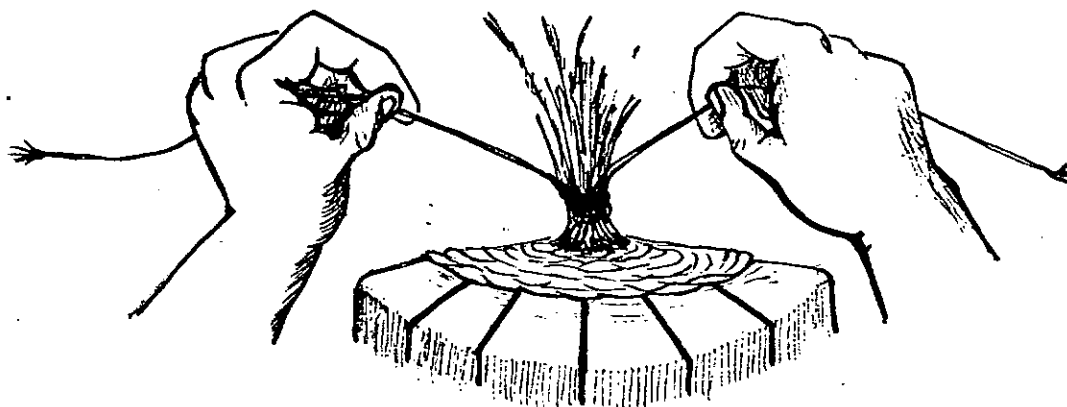
**Modo de realizar la adición de urdimbres:**



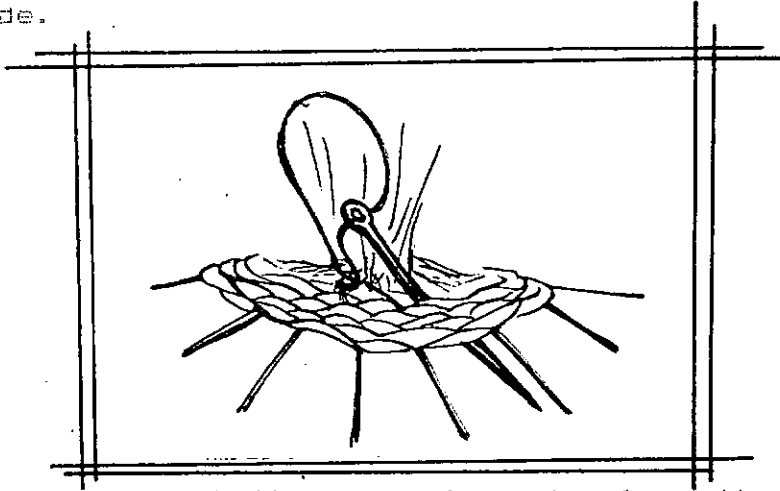
Se toma el riñón (que va a constituir la urdimbre adicional); se mete entre el tejido siguiendo el trayecto de la pita que está al lado. De igual manera se hace con la otra pita (siempre debe trabajarse en número par).



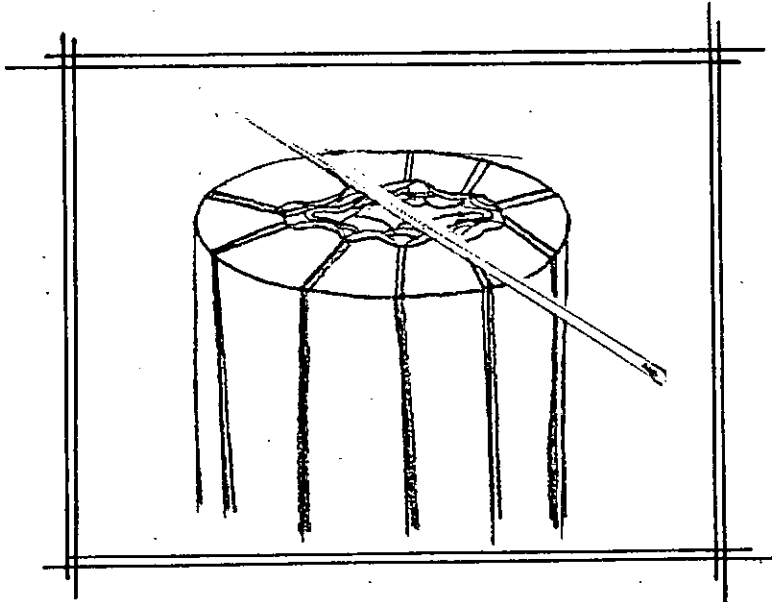
Una vez adicionada las dos pitas se procede a anudar. Este anudamiento puede realizarse de la siguiente forma:  
1. En el inicio del tejido por amarre ( cara interior).



d. En el inicio del canasto: al devolver la pita por el trayecto de la urdimbre, haciendo el amarre en la cara superior del molde.



e. En el inicio del tejido, adicionando la pita de lado a lado, haciendo el amarre en la cara superior del molde.

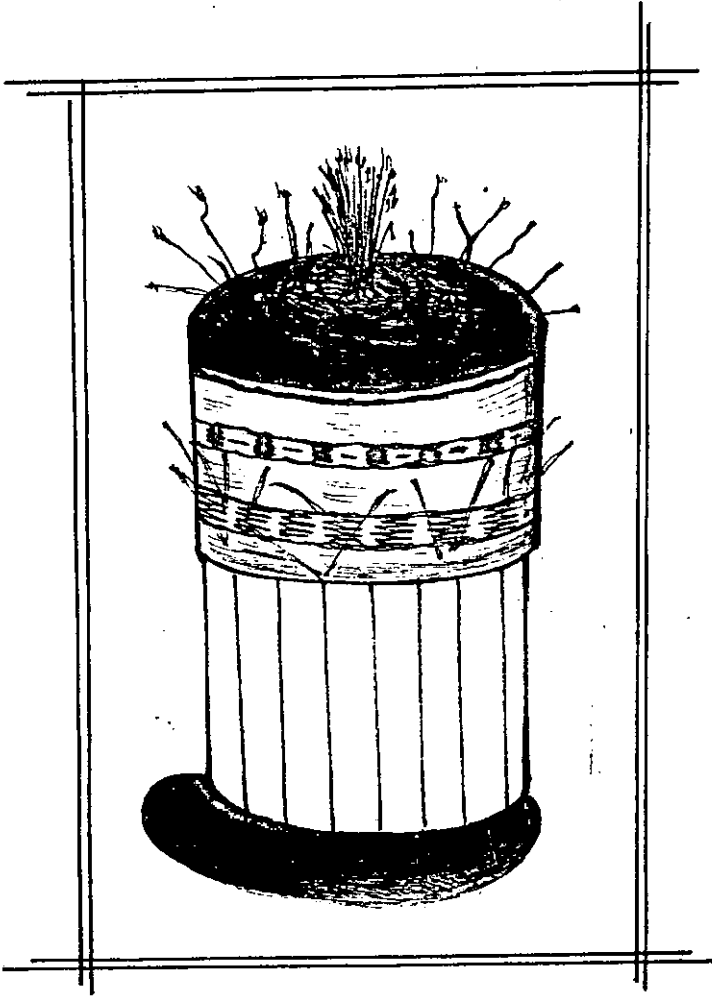


\*\*\* ACABADOS:

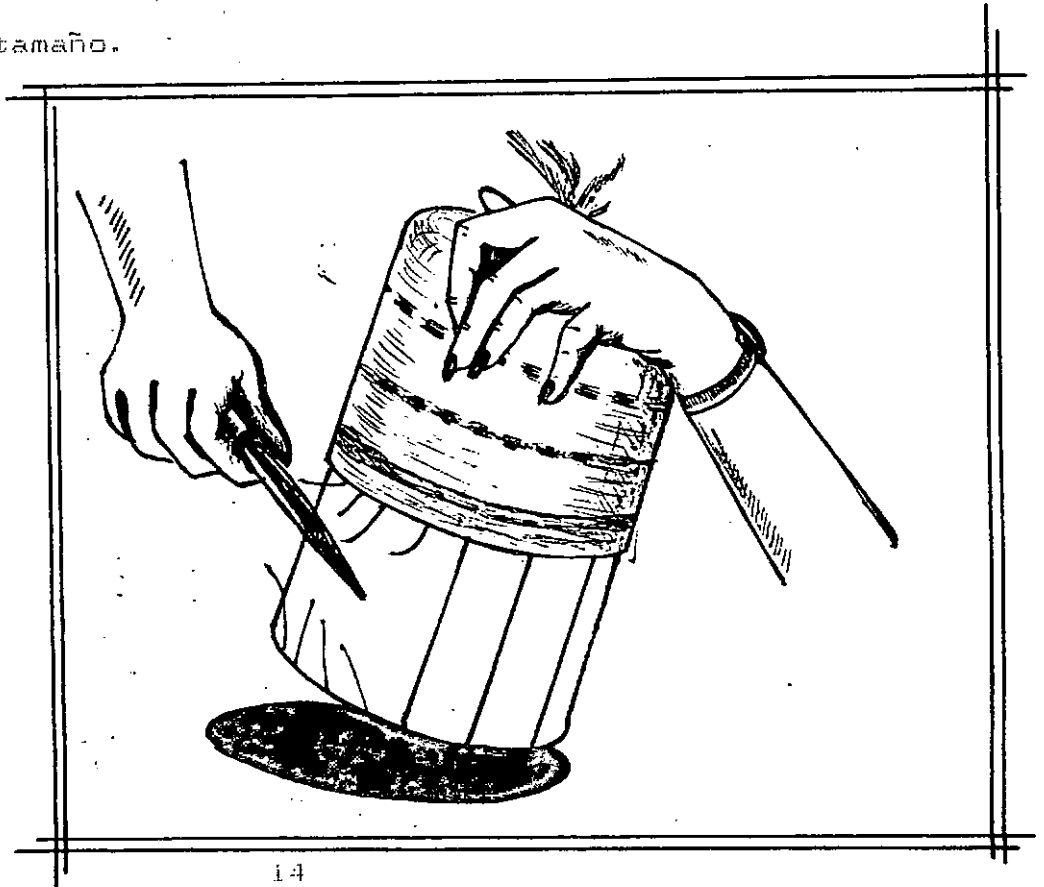
Factores a tener en cuenta para un producto en óptimas condiciones:

1. Que el ajuste durante el proceso de tejeduría sea parejo y uniforme, para un tejido de calidad.
2. Dejar secar el tejido en el molde para lograr una buena forma.

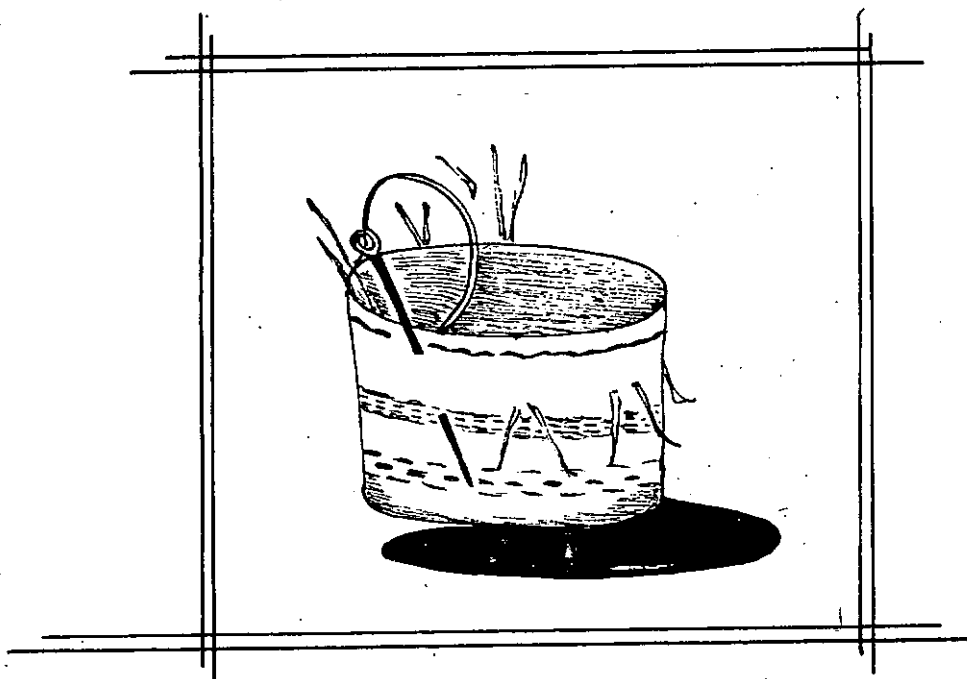




3. Sacar el producto con cuidado del molde, ya que al secarse se reduce de tamaño.



4. Al realizar el remate de agua, tener en cuenta que al doblarse la pita debe tomar la última palma para darle seguridad y firmeza al tejido. El ajuste debe ser uniforme en la boca, para un mejor acabado.



---

FACTORES A TENER EN CUENTA PARA SACAR EL PRODUCTO EN OPTI-  
MAS CONDICIONES DE CALIDAD

---

FACTOR	RESULTADOS
1. MOLDES	
1. Presentar en una de sus caras hendiduras (pitas queden fijas y tensionadas). Medidas exactas.	- Pitas queden a igual distancia todas (tejido uniforme y compacto).
2. Sumar de 5 a 10 cms al largo del molde.  Pitas queden más largas.	- Tensión uniforme Mayor firmeza y mejor horma. - Mejor manejo del remate
3. Superficie del molde lisa. (evitar roce).	- Tejido ordenado y uniforme.
2. MATERIA PRIMA.	
1. Selección uniforme de fibras (Palma)  Fique grueso y uniforme.	- Mejor acabado del producto. (tejido Uniforme) - Evitar ruptura de la pita y lograr un producto con buena firmeza.
2. Almacenamiento adecuado de la materia prima.	- Óptimo acabado.
3. EMPITADO	
1. Pitas a igual distancia y bien tensionadas.	- Tejido compacto y uniforme.
2. Observar que todas las pitas se crucen en el centro.	- Tejido ordenado.
3. Sacar las pitas adicionales al mismo nivel.	- Mejor acabado.

---

---

4. TEJIDO	1. Trabajar la palma húmeda (flexibilidad).	- Tejido uniforme.
	2. Buen aplanamiento del tejido. (atesar)	- Tejido compacto y uniforme.
	3. Cortar los pedazos de palma a medida que se teje.	- Mejor acabado.

---

5. ACABADOS	1. Dejar secar el tejido en el molde.	- Producto más firme, consistente y de calidad.
	2. Sacar el producto con cuidado del molde.	- Firme y bien acabado.
	3. Realizar el remate de aguja con la misma tensión.	- Mejor acabado.
	4. Al cortar las pitas (remate de aguja, como de las urdimbres adicionales)	- Mejor acabado.

---

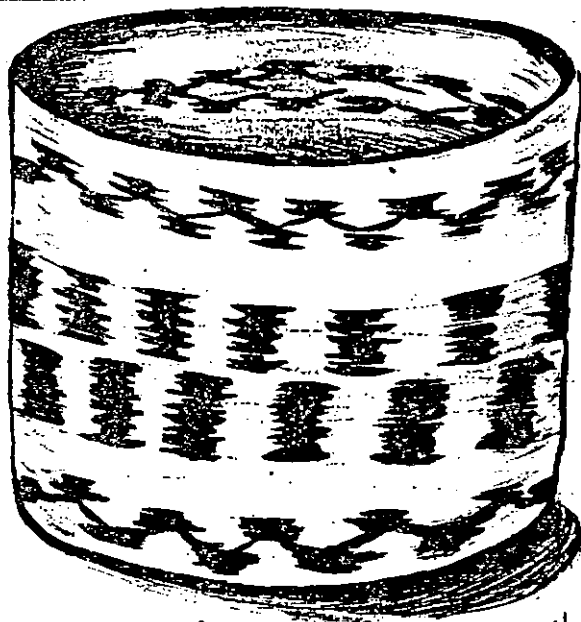
6. MANEJO DE COLOR.	1. Pinta coordinada. Buena combinación de colores.	- Producto de óptima calidad.
---------------------	--	-------------------------------

---

## Color muestra específico.

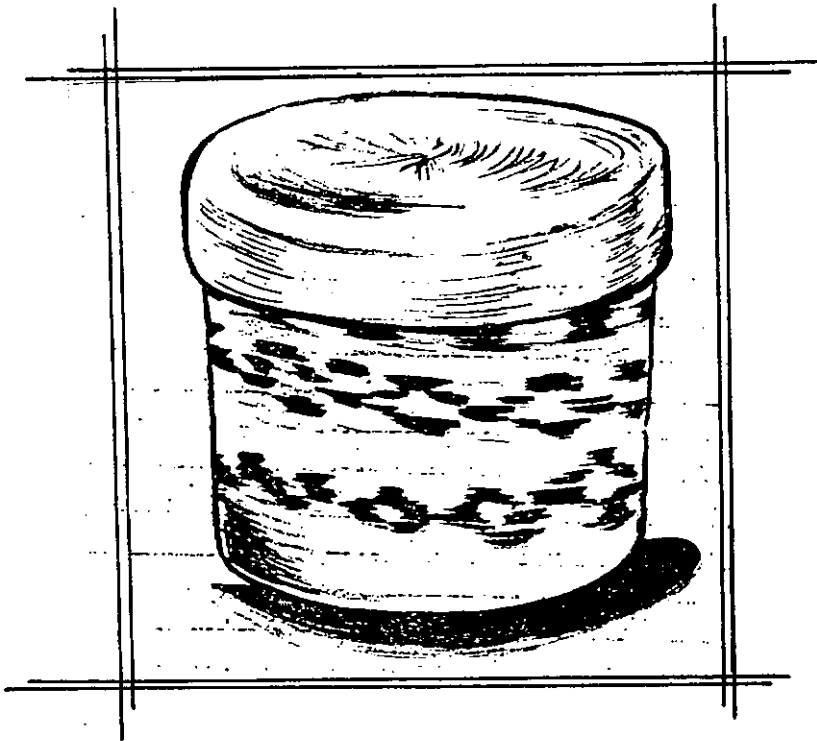
\*\*\* RESULTADO FINAL:

Prototipo # 1: Lanasto Palmeado Grande.  
Funcional y decorativo.  
Técnica: Cestería.  
Espiral de radios impares.  
Materia Prima: Palma estera y fique.  
Elaborado en: Chimichagua.  
Candelaria.  
Mandinguilla.  
Medidas: Base: 10 cms largo x 12 cms ancho  
Tapa: 3 cms largo x 13 cms ancho.  
Forma: Redonda.  
Textura: Ondulada, dada por la uniformidad del tafetán.  
Color: Variado, entre palma natural y palma tinturada.  
Peso: 0.80 grs



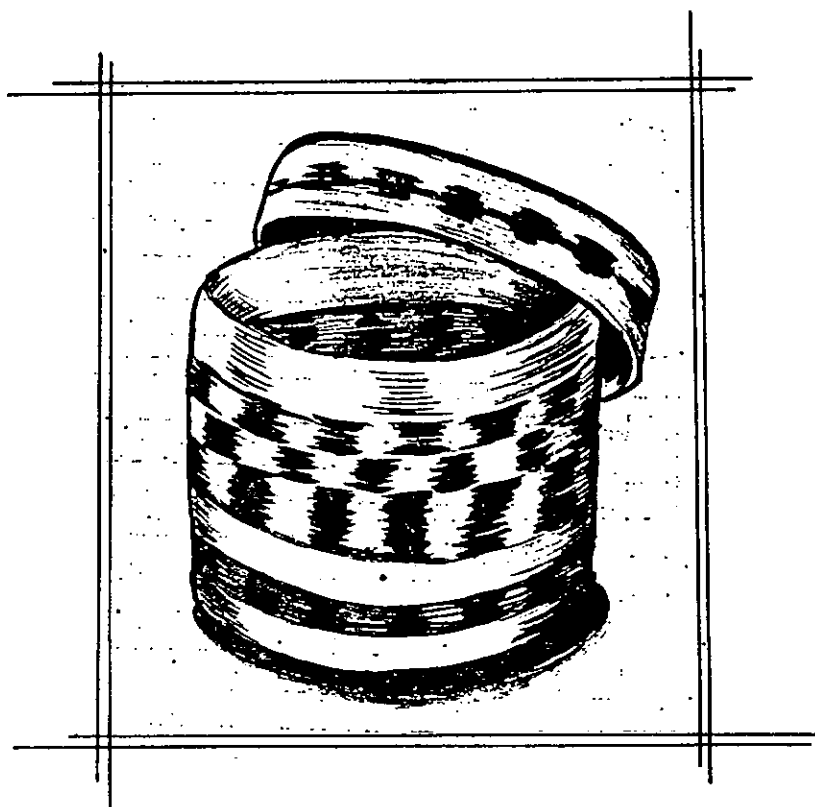
\*\*\* RESULTADO FINAL:

Prototipo # 2: Canasto Palmeado Mediano.  
Funcional y decorativo.  
Técnica: Cestería.  
Espiral de radios impares.  
Materia Prima: Palma estera y fique.  
Elaborado en: Chimichagua.  
Candelaria.  
Mandinguilla.  
Medida: Base: 9 cm largo x 10 cm ancho  
Tapa: 2.5 cm largo x 11 cm ancho.  
Forma: Redonda.  
Textura: Ondulada, dada por la uniformidad del tafetán.  
Color: Variado, entre palma natural y palma tinturada.  
Peso: 0.60 gms.



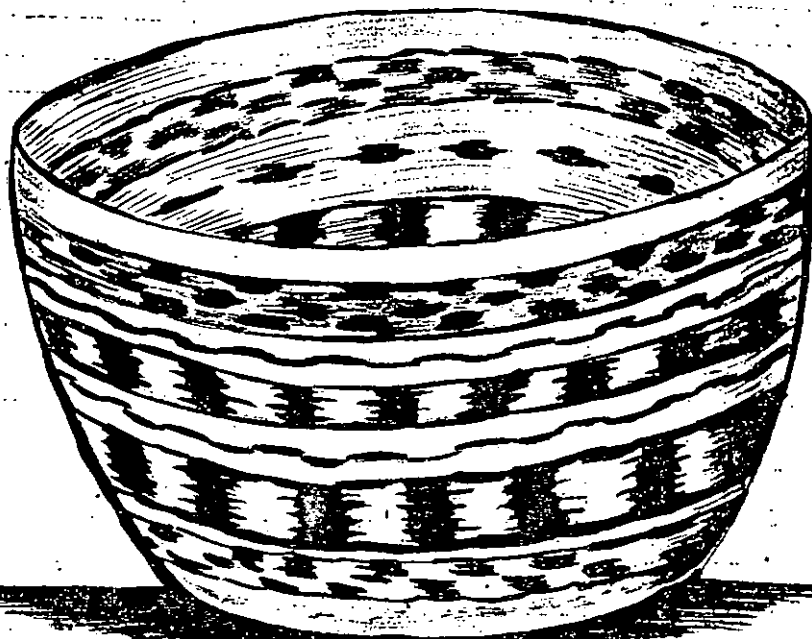
\*\*\* RESULTADO FINAL:

Prototipo # 3: Canasto Palmeado Pequeño.  
Funcional y decorativo.  
Técnica: Cestería.  
Espiral de radios impares.  
Materia Prima: Palma estera y figue.  
Elaborado en: Chimichagua.  
Candelaria.  
Mandinquilla.  
Medida: Base: 6 cm largo x 8 cm ancho  
Tapa: 2 cm largo x 9 cm ancho  
Forma: Redonda.  
Textura: Ondulada, dada por la uniformidad del tafetán.  
Color: Variado, entre palma natural y palma tinturada.  
Peso: 0.30 gr.



\*\*\* RESULTADO FINAL:

Prototipo # 4: Canasto Palmeado Morrocote.  
Funcional y decorativo.  
Técnica: Cestería.  
Espiral de radios impares.  
Materia Prima: Palma estera y fique.  
Elaborado en: Chimichagua.  
Candelaria.  
Medida: 12 cms largo x 14 cms base x 28 cms boca  
Forma: Redonda.  
Textura: Ondulada, dada por la uniformidad del tafetan.  
Color: Variado, entre palma natural y palma tinturada.  
Peso: 155 grs.





\*\*\* RESULTADO FINAL:

Prototipo # 5: Cestazo Palmeado Hexagonal Pequeño.  
Funcional y decorativo.

Técnica: Cestería.  
Espiras de radios impares.

Materia Prima: Palma estera y fique.

Elaborado en: Chimichagua,  
Candelaria.

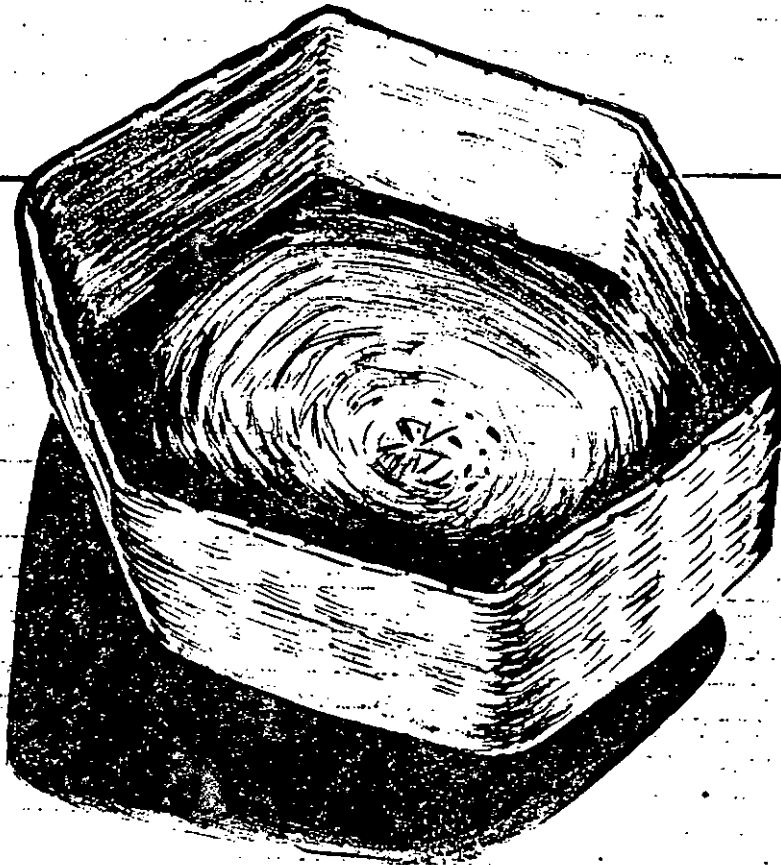
Medidas: Base: 5 cm largo x 9 cm ancho.  
Tapa: 1.5 cm largo x 10 cm ancho.

Forma: Hexagonal.

Textura: Ondulada, dada por la uniformidad del tafetán.

Color: Variado, entre palma natural y palma tinturada.

Peso: 0.20 grs.



\*\*\* RESULTADO FINAL:

---

Prototipo # 6: Canasto Hexagonal Grande.  
Funcional y decorativo.

Técnica: Cestería.  
Espiral de radios impares.

Materia Prima: Palma estera y fique.

Elaborado en: Chimichagua.

Medida: Base: 10 cm largo x 16 cm ancho x 23 cm ancho  
Tapa: 4 cm largo x 17 cm ancho x 24 cm ancho

Forma: Redonda.

Textura: Ondulada, dada por la uniformidad del tafetán.

Color: Variado, entre palma natural y palma tinturada.

Peso: 148 grs

## 2) ESTERA PLATERIA:

Técnica: Telar vertical.

Materia Prima: Palma estera y Fique.

Herramientas: -Telar vertical.

-cuchillo, tijeras o navaja.

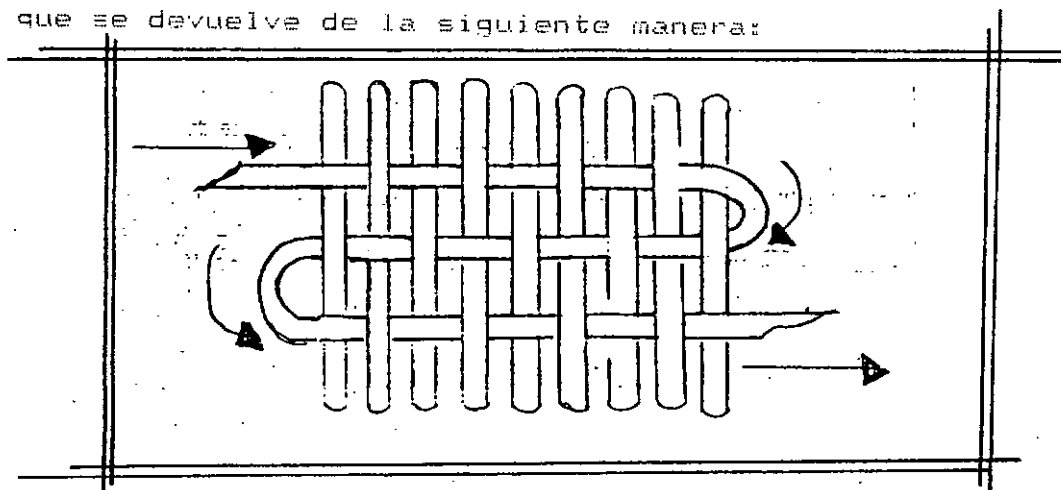
Se trabajo en forma individual con una sola artesana. El trabajo se dividio de la siguiente manera:

1. Proceso de tejeduría.
2. Acabados.

### DESARROLLO:

#### \*\*\* Proceso de tejeduría:

Se realiza de la misma manera que el tejido de la estera: con la diferencia, que en los extremos no se elabora el nudo sino que se devuelve de la siguiente manera:



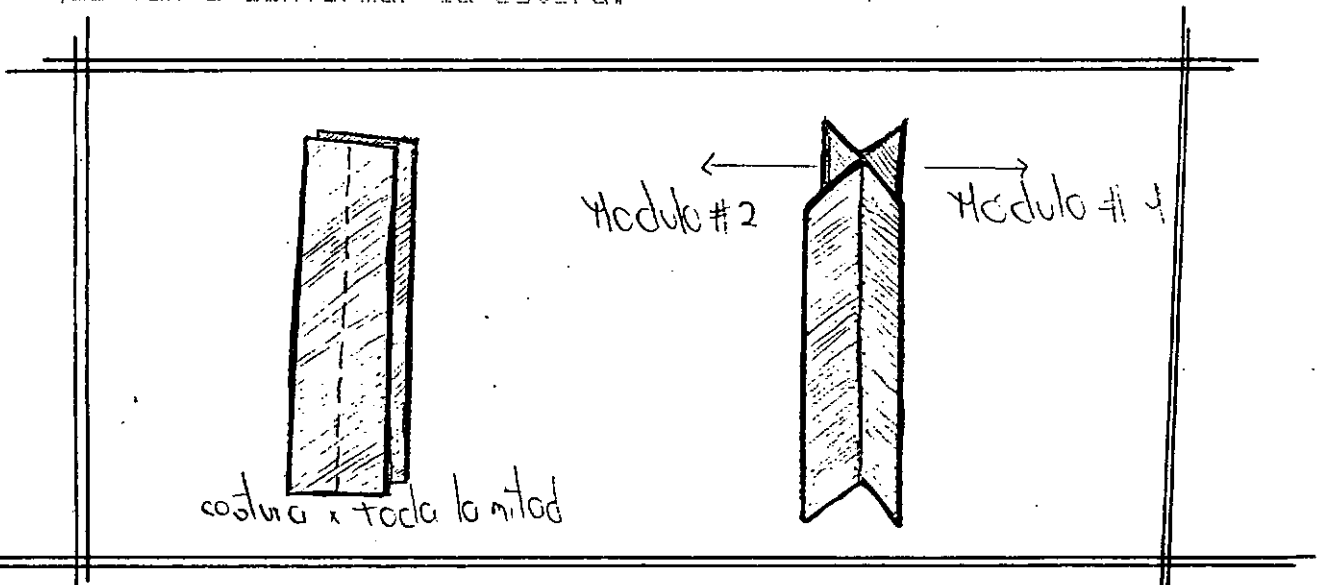
Se elaboraron dos módulos de 2.40 cm de largo por 35 cm de ancho, cada uno. Una vez completado el largo, se desmonta y se lleva a cabo el remate de aguja, para continuar con los

acabados finales.

Cabe anotar que un módulo se dejó de 2.40 de largo por 35 cms de ancho; y el otro se dejó de 1.60 de largo por 35 cms de ancho. debido a una variación que se efectuó en el doblar de la estera para mejorar su diseño.

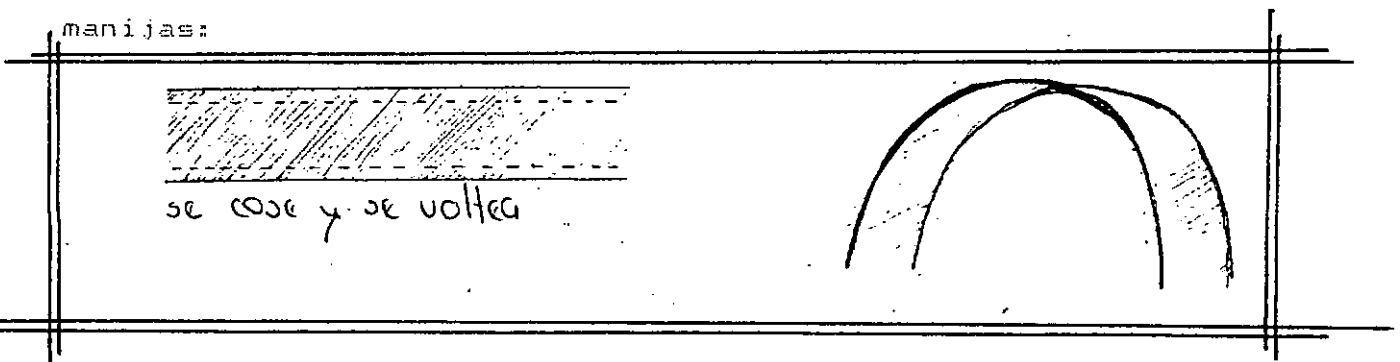
\*\*\* ACABADOS:

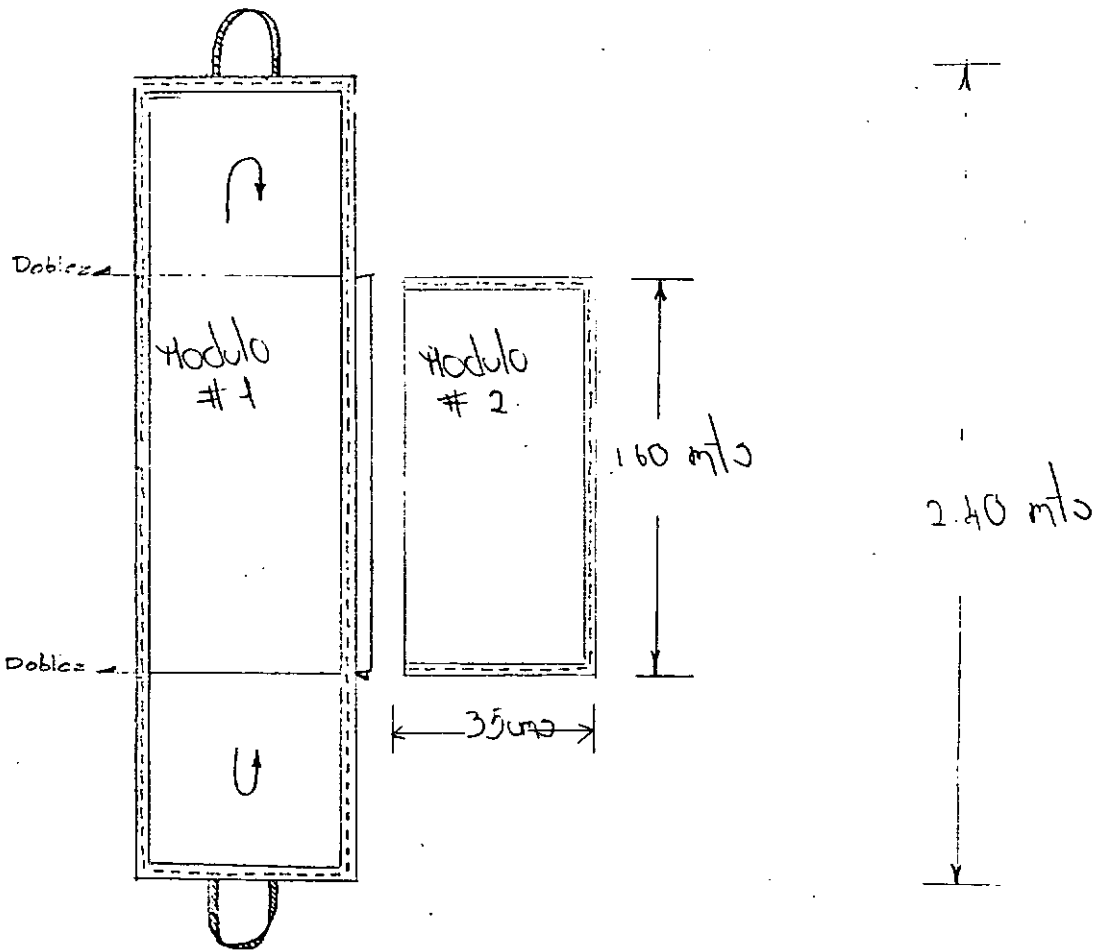
1. Unión de las dos cintas de falla, que unen los módulos que van a conformar la estera.



2. Hilvanar la cinta de falla, que va alrededor de cada módulo.

Para los dos extremos del módulo de 2.40. la cinta de falla se pone doble, con el objetivo de adicionar las manijas:

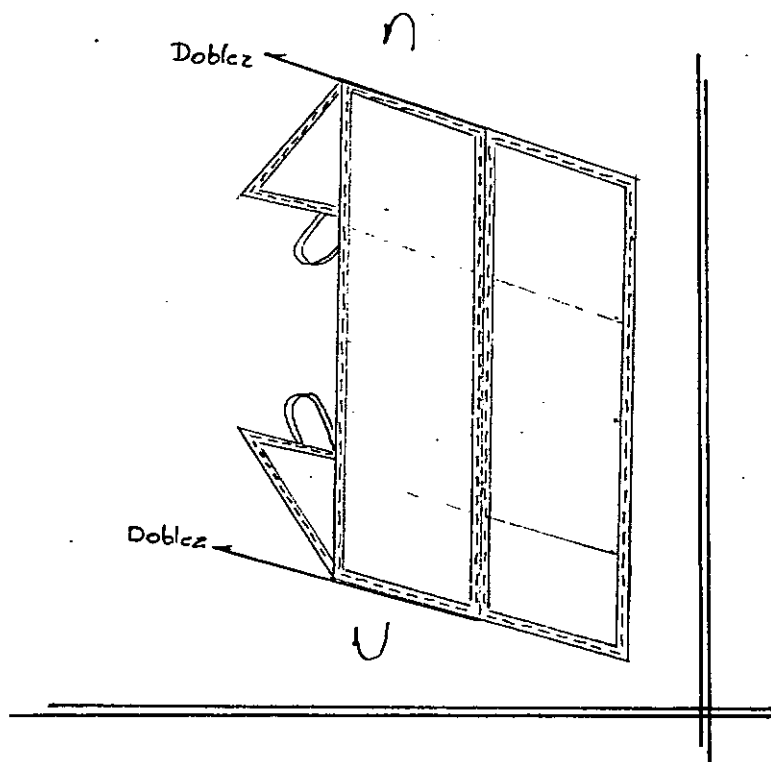




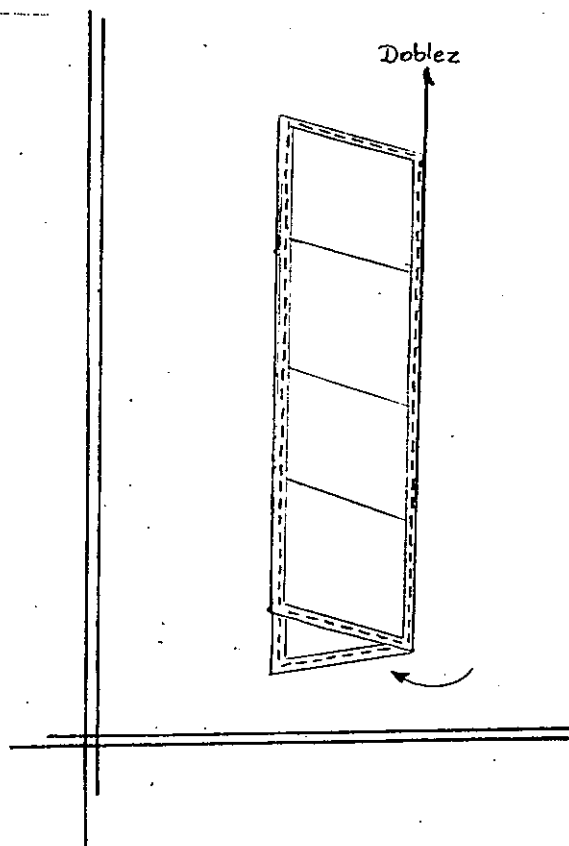
3. Una vez hilvanada la estera se procede a coser en la máquina cada módulo, para terminar por el borde interno de cada módulo (unión de los dos módulos).

4. Cosidos todos los bordes, se procede a doblar hacia dentro los extremos del módulo más largo (son los que van a efectuar la función de contenedores o bolsillos); para pasar una costura por ambos bordes, de modo que queden cerrados.

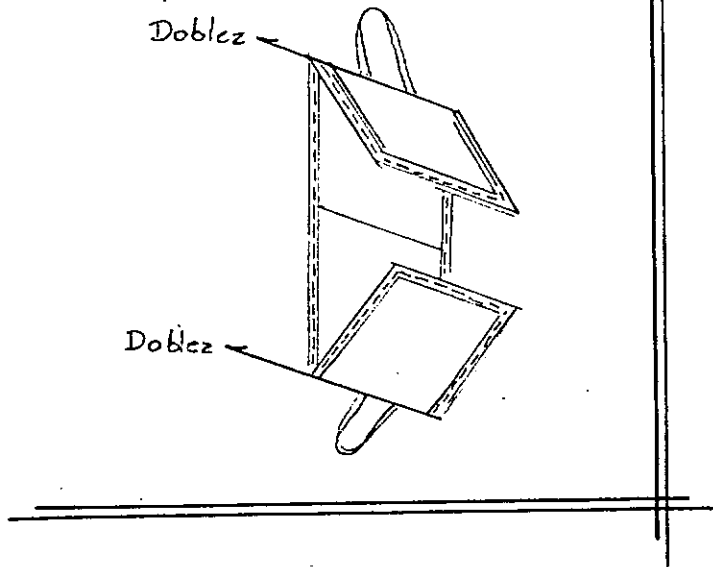
\*\*\* PRIMER DOBLEZ:



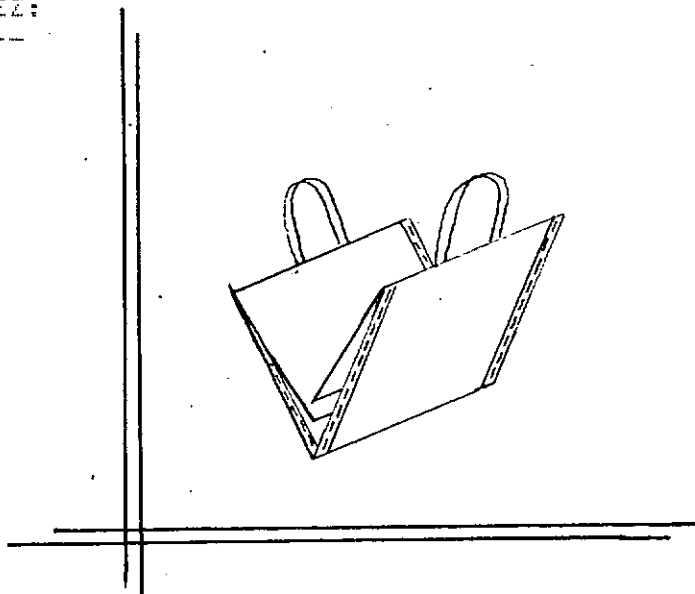
\*\*\* SEGUNDO DOBLEZ:



\*\*\* TERCER DOBLEZ:



\*\*\* CUARTO DOBLEZ:



\*\*\* RESULTADO FINAL:

Prototipo # 7: Estera Playera.  
Funcional.

Técnica: Telar vertical.

Acabados - maquina de coser.

Materia Prima: Palma estera y fique. Cinta de  
falla (Acabados)

Elaborado en: Chimichagua.

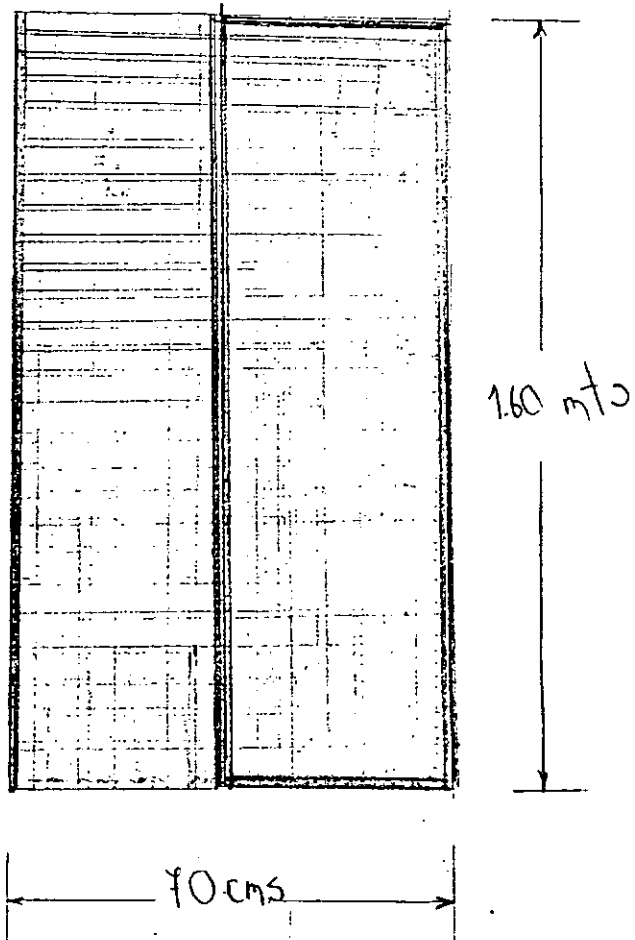
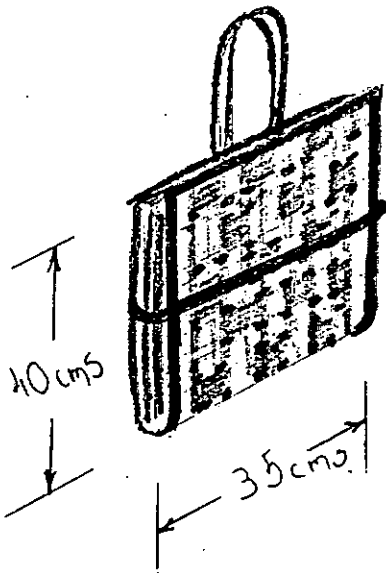
Medidas: Bolso: 40 cms largo x 35 cms ancho.  
Estera: 160 cm largo x 70 cms de ancho.

Forma: Rectangular.

Textura: Ondulada, dada por la uniformidad del  
tafetán.

Color: Rojo, verde, negro (palma tinturada).

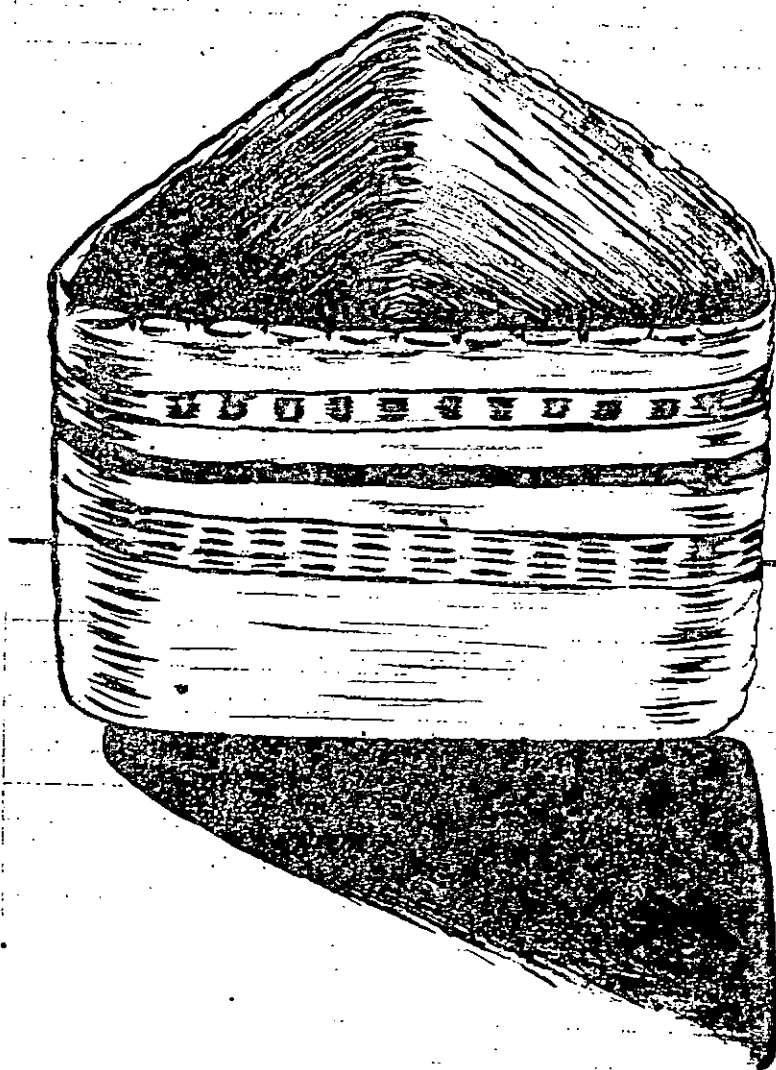
Peso:





\*\*\* RESULTADO FINAL:

Prototipo # 6 y 7: Canasto Triangular  
Funcional y decorativo.  
Técnica: Cestería.  
Espirales de radios impares.  
Materia Prima: Palma estera y fique.  
Elaborado en: Chimichaqua.  
Medidas: Base:  
lapa:  
Forma: Triangular  
Textura: Ondulada, dada por la uniformidad del tafetán.  
Color: Variado, entre palma natural y palma tinturada.  
Peso:



### 3. COMPROBACIÓN CARTILLA DE TINTURADOS:

---

Se realizaron talleres de tinturado simultáneamente con los talleres de capacitación para cestería; para llevar a cabo la comprobación de la cartilla; se efectuó una mesa redonda por comunidad, dónde se realizaron las siguientes correcciones:

1. A nivel de vocabulario.
2. Se establecieron las fechas más oportunas para el cogimiento de la materia vegetal (es muy relativo, ya que depende del estado del tiempo, el cuál es variable y caprichoso)
3. Se incluyeron algunos dibujos, para su complementación.

A nivel del taller de tinturados:

Se realizaron pruebas de los procesos de mordentado, para anotar las diferencias; pero se encontro que tanto el aguacate como el alumbre y la mezcla de estos dos; presentan los mismos resultados.

Igualmente se experimento tinturado de la palma con sulfuro de hierro, el cuál no es aconsejable, ya que mancha el color y deteriora la palma. Con lo que se observo resultados muy positivos fue con un pedazo de teja de zinc oxidada, pero se aconseja hecharla al agua durante varios dias para que se disuelva, con el fin de que sus bordes no vayan a quebrar la palma.

Se tinturo con:

Peraleja, Bija, Sangregao, hojas de marañon, culimba, tecla,

Vicho, Majaguito, Matarratón, ceniza, Anilinas y mezcla de ambas.

No se pudo tinturar con:

Achote, dividivi, jagua, y bija, ya que estaban verdes.

\* \* \* OBESERVACIONES:

- No obstante que con el desarrollo del programa se obtuvieron buenos resultados; estos pudieron ser superiores.

Lo anterior tiene como consecuencia algunas deficiencias en su etapa de organización, entre las cuáles podemos mencionar la pérdida de tiempo en la organización de los artesanos, la falta de seguimiento en los resultados del programa; institucionalización de los procedimientos en los pedidos, suministro de moldes, en atención a que a destiempo me fueron entregados un mes después de haber iniciado la asesoría.

- Debo agregar que como labor adicional, me vi en la necesidad de realizar una rápida investigación de mercadeo y adquisición de materia prima; que en la misma forma ocasionan gastos y viajes no previstos, modificandose en esta forma la programación inicial.

Hago mención de las anteriores observaciones, con el fin de que sean estudiadas y tenidas en cuenta para que sea mejorada la importante labor que viene desarrollando Artesanías de Colombia con el campesino Colombiano.

- Debo resaltar que observe malestar entre los artesanos como consecuencia de la falta de cumplimiento oportuno para la celebración del día del artesano ( en virtud a un anuncio de radio).

- La capacitación de estas asesorías se efectuaron tanto a nivel de las comunidades, como de la trabajadora Social Leticia Ramirez, con el fin de que exista un seguimiento continuo de trabajo, por el cuál ella respondera. (Cabe anotar que hace falta perfeccionamiento en la técnica y en el manejo de color).

- Debe existir una mayor coordinación entre las personas que intervienen en el desarrollo del programa; es decir equipo de trabajo.

TALLERES Y ASISTENTES:

---

\*\*\* CHIMICHAGUA:

---

Josefina Sanchez.  
Ada Iuz Rojas.  
Filipina vega.  
Juana Diaz.  
Concepcion Florez.  
Naldy Perez.  
Berna Moreno.  
Myriam Lascarro.  
Belen Puerta.

\*\*\* CANDELARIA:

---

Faustina Masa.  
Dalmina Quiroz.  
Alicia navarro.  
Reinalda Moron.  
Yasmine Rangel.  
Ana Ramos.  
Glenis Larios.  
Hilda Flores.  
Maria Eusebia Ramos.  
Solfanny Lascarro.  
Edith Garrido.  
Maria Magdalena Alvarado.  
Visita Isabel Garcia.  
Maria Josefa Mejia.  
Ana julia Mejia.  
Elizabeth Mejia.  
Luisa Mendez.  
Jadys Garrido.  
Octavia Pedrozo.  
Elodia Cano.

\*\*\* MANDINGUILLA:

---

Enith Saucedo.  
Ana Dominda Saucedo.  
Elvia Morales.  
Solfanny Rios.  
Dominga Jimenez.  
Rosa Rios.  
Adelaida Mendoza.

Eva Beleño.  
Edelsy Montero.  
Nerys Lopez.  
Erlinda Castro.  
Oneida Rios.  
Ramona Davila.

En forma individual se trabajo con:

Ada Luz Rojas (estera Playera).  
Filipina Vega (estera Playera).  
Maria Josefa Mejia (morrocote).  
Dalmina Quiroz (morrocote)  
Juana Diaz (morrocote).  
Josefina Sanchez (hexagonal grande).  
Belen Puerta (hexagonal grande).  
Leovigildo Mejia (dibujos cartilla.)

\*\*\* ACTIVIDADES PENDIENTES:  
-----

- Organización para la comercialización:
  - consecución de nuevos mercados.
  - organización de grupos.
  - actividades (recoger fondos).
  - muestrarios (manejo de color y pintas).
  - asesorías en comercialización. (Jeno)
- Seguimiento del trabajo en diseño:
  - manejo de urdimbre.
  - manejo de técnica.
  - manejo de color y pintas.
  - manejo de acabados.
  - adecuación de los moldes (arreglar los que no coincidan).
  - Cuadros de seguimiento de la artesanías (calidad).
  - manejo estera sin rabo.

- \*\* Se legalizo la materia prima donada por el Incora.
- \*\* Se inicio el fondo de compra y venta de materia prima.
- \*\* Se reformaron precios de las estereras para que pudieran competir con el comercio de las otras zonas.

\*\*\* AGUADERAS:

-----

Se empezó por citar a reunión al grupo inscrito para el curso de capacitación, pero no respondieron; razón por la cual se citó a dos reuniones más, a las cuales tampoco asistieron, dejándonos en claro el desinterés hacia este. Concluyendo que en estas condiciones, es mejor cancelar este curso.

Se establecieron nuevos contactos con algunos artesanos de la aguadera, lo que nos permitió obtener información acerca del trabajo de cada uno; se mandaron a elaborar muestras de sus productos para evaluar el grado de calidad y se siguió trabajando en el pulimiento del bejuco; para esto se utilizó cepillo # 4, cepillo # 5, y esporcel de carpintería, los cuales no presentan muy buenos resultados por la cantidad de nudos que presenta el bejuco (se quiebra muy fácilmente).

Es innegable que la mejor forma de pulir el bejuco es con una rula o machete y lija de tela de la más gruesa.

Cabe anotar que se hizo experimentación con sebo de chivo, lo cual da excelente resultado.

Reconocimiento de la zona de Guamal:

-----

Para dar cumplimiento, se visitaron los corregimientos de los Andes (kilometro 17) vía Astrea (Cesar), Guamal (Magdalena); Urquijo y Guaimaral, encontrándose sólo una persona que realiza este tipo de trabajo; El señor Jose Manuel Camargo, quien tiene su comercio establecido, ya que todo lo que elabora

io vende a nivel local.

Debo resaltar que presenta un tipo de canasto al cual el llama enteriso (muy interesante); pero manejado en forma muy rustica. (agrega: que no vale la pena pulir la fibra, ya que el tiempo que conlleva no se justifica en el precio; ademas de que no necesita buscar mercado, porque ya lo tiene).

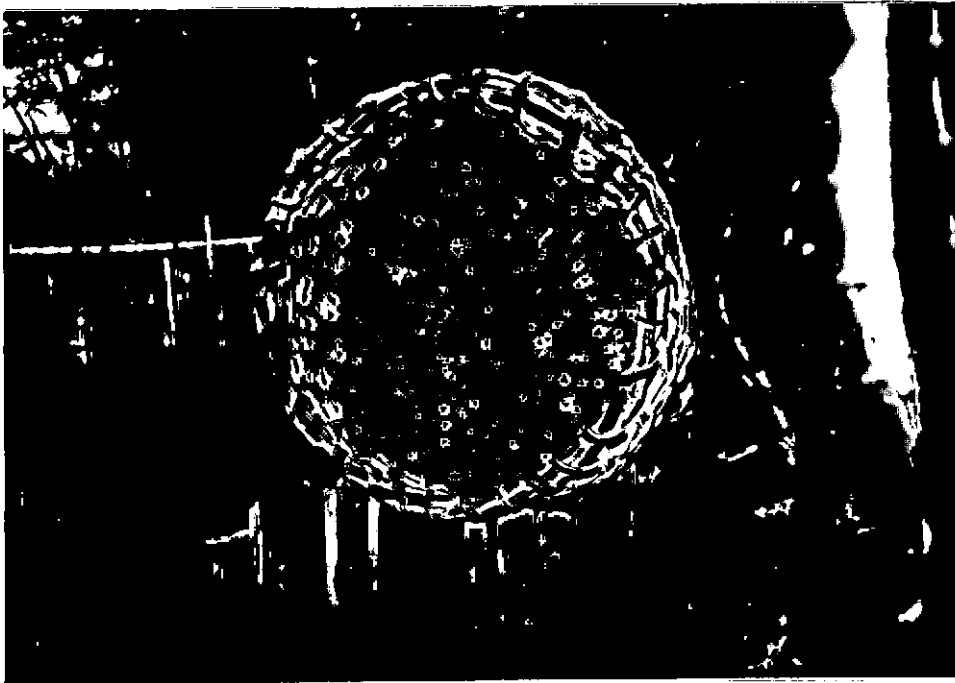


Foto # 1: Ca-  
nasto ente-  
riso.

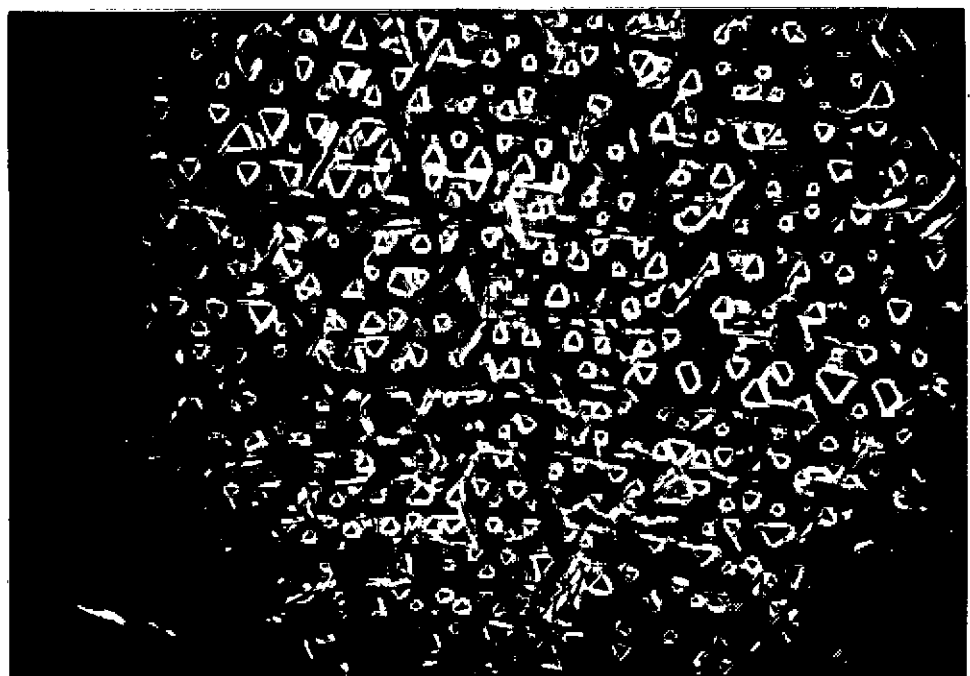


Foto # 2:  
Detalle Ca-  
nasto.



Se trabajaron con los siguientes artesanos:

\*\*\* LUIS ALFONSO CARO: (Condelaria).

Técnica:

Cestería.  
Tradicional tupida.

Consecución Materia Prima:

Finca el Diamante (via Sempegua)  
(\$ 200 - camina 1 km).

Herramientas:

- Cuchillo.
- Lijas.
- Sebo de Chivo.
- Rula (corte - hendir bejuco.)
- Cachito o paletica de madera (abrir la penca).

Procesamiento Materia Prima:

- Corta y trae en trozos.
- Hendirla (rajarla).
- Refinarla.
- Aros - Pulimiento.
- Tejeduría.

Tiempo:

Grande: 1 par diarios.  
Mediano: 2 pares diarios.  
pequeños: 2 pares diarios.

Precios:

	Rústicos	De calidad
G.	\$ 3.000	6.000.
M.	\$ 2.000	4.000.
P.	\$ 1.500	3.000.

Problemas de calidad:

- Falta de pulimiento en el bejuco.
- Falta de proporción en el canasto.
- Mal acabado en aro superior.

\*\*\* DAVID ALFARO: (Candelaria)

Técnica: Cestería.  
Tradicional tupido.

Consecución Materia Prima:  
El Bolsillo.

Herramientas:  
- Rula o machete.  
- cuchillo.  
- cuna de madera.

Procesamiento Materia Prima:  
- corta y trae en trozos.  
- Hendirla.  
- Pulirla.  
- Tejeduria.

Tiempo:  
Grande: 1 par diarios.  
Mediano: 2 pares diarios.  
Pequeño: 2 pares diarios.

Precios:

	Rústicos	Calidad
G.	\$ 3.000	\$ 6.000.
M.	\$ 2.000	\$ 4.000.
P.	\$ 1.500	\$ 3.000.

Problemas de calidad:  
- Falta de pulimiento del bejuco.  
- Pencas muy delgadas (tejido desordenado).  
- mal acabado el aro superior.

\*\*\* MIGUEL EUSEBIO FERREIRA: (Chimichagua).

Técnica: Cestería.

Canasto maizero o catabrito.

Tradicional tupido y ojon.

Consecución Materia Prima:

Cano rio NIMMY (6 leguas - \$3.000 de gasolina - un par de aguaderas).

Herramientas:

- Rula o machete.
- cuchillo.
- cacho..

Procesamiento Materia Prima:

- corta y trae en trozos.
- hende.
- Refina.
- Tejeduría.

Tiempo:

	Tradicional	Maizero
Grandes:	1 par diario.	2 dias en uno solo.
Mediano:	2 pares diarios.	1 par diario.
Pequeño:	2 pares diarios.	2 pares diarios.

Precios:

Rusticos

	Maizero	Tradicional	Ojon.
G.	\$ 6.000 par	\$ 3.500 par	\$ 4.000.
M.	\$ 3.000 par	\$ 2.000 par	\$ 2.000.
P.	\$ 1.200 par	\$ 1.500 par	\$ 1.200.

Problemas de calidad:

- Falta de pulimiento del bejuco.
- Teje muy bien el maizero y el tradicional tupido.

\*\*\* JOSE DANIEL FERREIRA: (Chimichagua).

Técnica: Cestería.

Tradicional tupido y ojon.

Consecución Materia Prima:

Terrenos de bella luz (4 leguas en burro) - Avime grande via Curumani Santa Helena.

Herramientas:

- Rula o machete.
- cuchillo.
- cacho o puyon de palo.

Procesamiento Materia Prima:

- corta y trae en trozos.
- hende.
- pule.
- Tejeduria.

Tiempo:

	Tradicional Tupido	ojon
Grande:	1 par diario.	1 dia en uno solo.
Mediano:	2 pares diarios.	1 par diario.
Pequeño:	2 pares diarios.	1 par diario.

Precios:

Rusticos

Tradicional

Ojon.

G.	\$ 3.500	\$ 4.000.
M.	\$ 2.000	\$ 2.500.
P.	\$ 1.500	\$ 1.800

Problemas de calidad:

- Falta de pulimiento del bejuco.
- mal acabado el arco superior.

\*\*\* DONALDO POSADA: (Chimichagua).

Técnica: Cestería.  
Tradicional tupido.

Consecución Materia Prima: Bocalima (canoas - 4 horas de  
Chimichagua).

Herramientas:  
- Rula o machete.  
- cuchillo.  
- cacho.

Procesamiento Materia Prima:  
- corta y trae en trozos.  
- hende.  
- pule.  
- Tejeduría.

Tiempo:  
Grande: 1 par diario.  
Mediano: 2 pares diarios.  
Pequeño: 2 pares diarios.

Precios:  
G: \$ 3.000.  
M: \$ 2.000.  
P: \$ 1.200.

Problemas de calidad:  
- Falta de pulimiento del bejuco.  
- mal acabado el aro superior.  
- Pencas delgadas (tejido desordenado).

\*\*\* JOSE MANUEL CAMARGO: (Guamal).

---

Técnica: Cestería.  
Tradicional tupido, ojon y enteriso.

Consecución Materia Prima: Playon del jaguito (Km 17).

Herramientas:  
- Rula o machete.  
- cuchillo.  
- machetilla.  
- abridor.

Procesamiento Materia Prima:  
- corta y trae por cantos.  
- raja, hende.  
- pule.  
- Tejeduría.

Tiempo:  
Grande: 1 par diario.  
Mediano: 2 pares diarios.  
Pequeño: 2 pares diarios.

Precios:	Tradicional	Enteriso
G: \$ 3.000.		\$ 7.000.
M: \$ 2.500.		\$ 5.000.
P: \$ 2.00.		\$ 2.500.

Problemas de calidad:

- Falta de pulimiento del bejuco.
- mal acabado el aro superior.
- Tejido de aspecto burdo por la rudeza del material.
- mal manejo de proporciones.

Nota:

-----

Cabe anotar que el tiempo que se tuvo en cuenta para la producción de la aguadera, corresponde sólo a la etapa de tejeduría; ya que la mayoría de los artesanos disponen de uno ó dos días para la consecución del material, mas un día más para rajarlo y hendirlo; dejando material de trabajo listo para una semana aproximadamente ( 3 a 4 pares de aguaderas semanales ).

El mercadeo es generalmente por encargo.

\* \* \* OBSERVACIONES:

-----

- Como resultado de la visita realizada a Guamal en compañía del doctor Robespierre Rodriguez Gerente del Incora, quedaron programados la realización de unos talleres de Control de calidad y tinturados para el manejo de la estera; los cuales fueron cancelados por la coordinadora como consecuencia de la falta de materia; fijandose como fecha para su realización la primera semana de agosto, y que seran adelantados por la trabajadora social Leticia Ramirez a quien se le capacito.

Es importante que se establezcan objetivos claros y se de la informacion apropiada; ya que trabajar con estas artesanas es muy prematuro, y no se pueden crear expectativas cuando no hay un mercado a gran escala para este producto en la región. Además es una zona que corresponde al Magdalena.

Dentro del análisis que se efectuaron a las esteras se encon-

tro:

Mala calidad del producto dada por:

1. Reemplazo de la palma estera por la palma de vino, teniendo como consecuencia un tejido poco uniforme y quebradizo.
2. Un mal atesamiento del producto, que produce pangamiento de la estera y que las pitas se vean.
3. Remate de cordoncillo y la desuniformidad del flequillo, inciden directamente en la calidad de la estera.
4. De tinturados solo utilizan la bija ( rojo y negro), que es el que conocen.



\*\*\* ATANQUEZ:

ACTIVIDADES:

Se realizaron asesorías a nivel de tinturados y control de calidad, a las artesanas que conforman el grupo de capacitación ( mochila mejorada).

1) Taller de Tinturados:

A nivel del taller de tinturados era importante observar la forma como se desarrollaba el proceso y las plantas utilizadas.

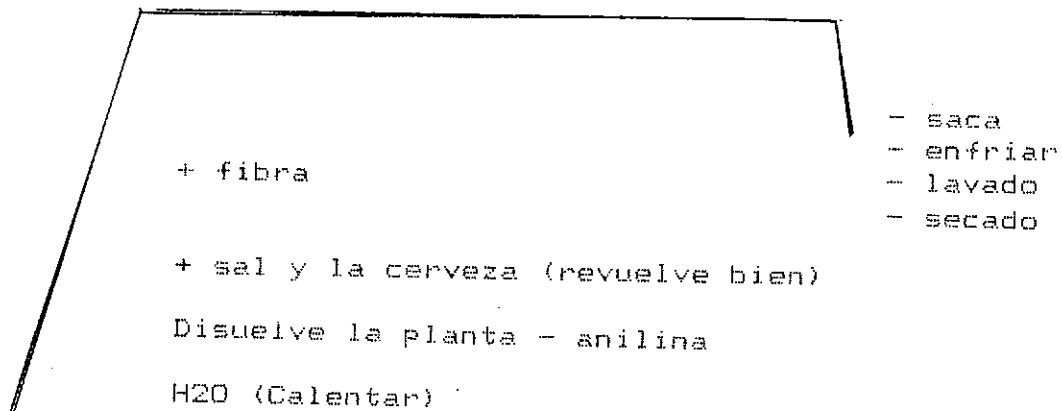
Se encontro que el proceso se realiza muy bien, ya que la mayoría conocen las formas de tinturado, los procesos de mordentado, las plantas de la región y el tinturado con materia vegetal y mineral.

Pasos que se siguieron:

1. Recolección de la planta.
2. Proceso de mordentado.
3. Se molio, trituro y machaco las plantas.
4. Lavado de la fibra (presenta mucha enyiga).  
(Agua de 10 a 15 minutos - abra).
5. Proceso de tinturado.
6. Habizado.
7. Lavado.
8. Secado a la sombra.

\*\*\* Curva del proceso de tinturado:

---



- \* Sal: ayuda al proceso de fijado y al agotamiento del pigmento.
- \* Cerveza: Brillo y solidez.

Las plantas utilizadas fueron:

- Cebolla.
  - Brasil.
  - Jaguito.
  - Batatilla.
  - Cayena.
  - Morado de hoja.
  - Brosa de coco.
  - Anil.
  - Raiz de mata de maguey.
  - Nola.
  - Chinguiza.
  - Morito.
  - Ojo de buey.
  - Corazon fino.
  - Acabapotreros.
  - hoja de ciruelo criollo.
  - Anilinas (roja, carmin, azul, verde, violeta.
- Se tomo como base para la realizaci3n de estos talleres, la cartilla de tinturados existente; la cu1 esta acorde con los resultados.
- Se tinturo con fique en estado natural y fique hilado:

observandose que presenta mejores resultados el fique ya hilado.

- Durante el proceso de mordentado se experimento con aguacate, alumbre y la mezcla de ambos; comprobandose que el resultado al tinturar es mismo para cualquiera.

- Se experimento con cerveza y sin cerveza; observandose que la fibra tinturada con cerveza queda más brillante.

- Cabe resaltar que el color que da con maceración es diferente al color que da siguiendo el proceso de tinturado ( aqui las artesanas creen que la tinta se corrompe).

- En información recogida entre las artesanas, se encontraron nuevas plantas, tales como:

- Algodón (hoja).
- Quiebracho (concha).
- Eucalipto (corteza).
- Berbena (hoja - cascara).
- Acacio (flor - cascara).
- Platanito (planta completa).
- Caracoli (cascara).
- Algarrobo (hoja).
- Sangregao (concha).
- Peraleja (concha).
- Arcasio (flor - cascara).
- Trinitario (flor).
- Chivovo (conocida como granadilla).

Para verificar los resultados, se dejo una programación de tinturados a la instructora Teresa. Una vez finalizada, ella debera enviar todas las muestras a diseño para ser evaluadas.

(A estas, debe adicionar dos tarjetas de manejo de color).

Programación de tinturados:

---

Pruebas de tinturado:

1. Planta sola.
2. + limón.
3. + ceniza.
4. + cerveza + sal.
5. + sulfato.
6. en lata.
7. Mezcla de plantas.
8. Mezcla de Anilinas y plantas.

Plantas:

1. Palo de brasil.
2. Morito.
3. Nola.
4. Chinguiza.
5. Ojo de buey.
6. Morado de hoja.
7. Acabapotreros.
8. Corazon fino.
9. Chivovo.
10. Dividivi.
11. Achote.
12. Cebolla.
13. Batatilla.
14. Cayena.
15. Jaguito.
16. brosa de coco.
17. Algodon (hoja).
18. Quiebracho (concha).
19. Eucalipto (corteza).
20. Berebena (hoja).
21. Acacio (flor - cascara).
22. Ciruelo criollo.
23. Raiz de maguey.
24. Platanito.
25. Caracoli (cascara).
26. Algarrobo.
27. Peralejo.
28. Sangregao.
29. Trinitario (flor - cascara).
30. Almendro.
31. Guamo.
32. Matarraton.
33. Guayabo.

Problemas de calidad en las mochilas:

---

1. Problemas de hilado, porque el maguey no está bien desfibrado (Mucha enyiga).
2. Tejido: Presenta un tejido poco uniforme y de mala calidad.
3. Gasa: Sus dimensiones no corresponden a las de la mochila, y presenta un tejido de muy mala calidad. Los colores no combinan y la unión al cuerpo de la mochila no es el adecuado.
4. Los colores destiñen, porque no se realiza un buen proceso de tinturado.

\*\*\* Pasos para la producción de la mochila:

---

1. Hilado.
2. Corchado.
3. Tinturar.
4. Recorchar.
5. Hacer pelotas de cabuya.
6. Tejeduría:
  - Chipire.
  - Paño o cuerpo.
  - Boca.
  - Gasa (armarla y tejerla - unirla al cuerpo).
  - Acabados (espeluzar - horma).

\*\*\* OBSERVACIONES:

---

- Se sugiere una revisión a la programación de Atanquez, con el fin de que se considere una nueva forma de organización

(organización de los artesanos, motivación, mercadeo, etc); ya que hay que protegerla, organizarla, apoyarla no solo como medio de subsistencia sino desde el punto de vista cultural.

- Es importante que se prevea la permanencia periódica o continua de un funcionario de artesanías.

- Se cancelo el curso de capacitación para Patillal, con el objetivo de organizarlo bien y escoger la instructora adecuada para su realización.

- No se presenta ninguna alternativa de trabajar conjuntamente con Asoarda, puesto que las mismas artesanas la rechazan por la forma como se esta manejando la asociación. Seria benefico estimular a los artesanos para que se organicen, y busquen una estructura de mercado que les garantice una venta continua de su producto, que les permita subsistir y rescatar la tradición.

- Se planteo la posibilidad de que el sena brinde asesoria en el manejo de la hiladora a dos artesanas, en benefico de toda la comunidad; (queda pendiente, pero es una buena alternativa para motivar).

- La asistencia técnica para los empaques de dulces no fue posible, puesto que se presentaron sin herramientas para trabajar. De todas maneras se hizo algunas correcciones en los productos.

Costos:

Fique ( 1 libra).....\$ 300.  
Hilada - Corchada..... \$ 300.  
Anilinas..... \$ 200 - 300.  
( cada papeleta (1 cda pequeña \$ 50).  
Alumbre.....\$ 70.

-----  
Total: \$ 970.

Número de mochilas - 1 libra: \$ 323.33 (C/U) - 3 mochilas.

Precio de venta al mercado: \$ 120 - \$150.

Tiempo de producción:

hilado - corchado (1 libra de fique)..... 5 horas.

Tejido y acabados: 2 días.

Medidas:

Grande: 34 cms de largo por 31 de ancho.

Pequeña: 27 cms de largo X 16 de ancho.

Existen otro tipo de mochilas, que se venden en Asoarda al siguiente precio:

1. Carguera.....\$ 4.200 - \$4.450.

38 cms de largo X 40 cms de ancho - Puntada corriente con diseño. ( se compra a \$ 3.500).

2. Tercera..... \$ 3.200 - \$3.500.

32 cms largo X 34 cms de ancho - Medio suso corriente con diseño. ( se compra a \$ 2.800).

3. Tercerita.....\$ 2.200.

23 cms largo X 25 cms de ancho - Medio suso o puntada corriente con diseño. ( se compra a \$ 1.800).

4. Susugao.....\$ 1.800

18 cms largo X 20 cms de ancho - Puntada corriente con diseño. ( se compra a \$1.200).

5. Susugaito.....\$ 200.

10 cms de largo X 8 de ancho - Punta corriente a franjas. ( se compra a \$ 150).

Mochila corriente ..... \$ 350 - \$400.

( se compra a \$ 150 - \$ 200 - seleccionando comprador).

Fajones:

-----  
Grandes.....\$ 1.200 ( se compra a \$2.000)

Pequeños..... \$ 1.500 ( se compran a \$ 800).



ASISTENTES A LOS TALLERES:

-----  
( Tinturados - Control de calidad).

Aura Montano.

Prisila Estrada.

Candelaria Maestre.

Carmen Cecilia Montero.

Carmen de Arias.

Polaca Montero.

Teresa Araujo.

Josefina Carrillo.

Meredid Arias.

Durmenina Arias.

Edilma Maestre.

Etilvia Rodriguez.

Ruth Arias.

Talleres:

-----  
(Empaques).

Claudia Maestre.

Gladys Romero.

Belquin Mendiola.

Nelsy Daza.

Ester Redondo.

Claudia Estrada.

Sara Arias.

Adamis Martinez.

Aura montero.

Sixta Carrillo.

Antonio Villazón.

\*\*\* VALLEDUFAR  
-----

La asistencia técnica que se debía prestar a los artesanos de los apliques de tela, no fue posible su realización, toda vez que no se había organizado de acuerdo a lo programado.

\*\*\* NABUSIMAKE:  
-----

De la visita practicada a Nabusimake, se observaron los siguientes hechos:

1. No obstante habersele dado a conocer anticipadamente la programación a la coordinadora, la reunión que debía llevarse a cabo con el director del colegio y la instructora de la mochila arhuaca, esta sólo se llevo a cabo dos días después de mi llegada.

2. Los cursos que inicialmente estaban programados no se desarrollaron en las fechas fijadas, como consecuencia de:

- Retiro de los profesores del colegio.
- Dificultad en la consecución en la materia prima.
- Falta de un programa definido.

Como consecuencia de la demora en los pedidos de la materia prima se presentó un incremento en los costos, es decir se modificaron los valores fijados en la cotización inicial. Situación esta, que puede solucionarse para un futuro con la asignación de un funcionario de artesanías, con el fin de conseguir oportunamente la materia prima.

\*\*\* Curso de Madera:  
-----

- Al curso se le dio inicio tres meses después de la fecha fi-

jada inicialmente; considero que lo anterior obedecio a:

- Una falta de programación definida, y la demora en el suministro de la madera. A lo anterior se suma la falta de coordinación entre el sr. Alvaro Torres y el sr. Rodolfo Ritche.

Debo aclarar que a la fecha de mi visita la madera ya había sido adquirida, pero no había sido trasladada al colegio.

Por la demora en el suministro de la madera solo se desarrollo el trabajo de sillas de burro, el cual se inicio a finales del mes de Mayo, dictado a los cursos 6, 7 y 8 con una intensidad horaria de 11 horas semanales.

Como se puede observar queda pendiente el desarrollo de los pilones, banco arhuaco, telar arhuaco, etc.

\* Observaciones:

Sugiero que se defina en forma clara los puntos de referencia del contrato con el Sr Ritche, es decir objeto, obligaciones, termino y honorarios.

\*\*\* Curso de la Mochila Arhuaca:

Al igual que el curso anterior este se inicio la primera semana de Marzo, con una intensidad horaria de 22 horas semanales distribuidas en los grados 6, 7, 8, 9, 10 y 11.

El programa desarrollado consto de:

1. Esquilada de la oveja.

2. Lavado de la lana:

\* Forma como se realiza el lavado:

- Se deja en remojo (solo agua - afloje la mugre).
- Se lava con jabon ( 2 o 3 veces).
- se golpea con un manduco (palo de lavar).
- se mete al agua, y se va volteando para que no quede con residuo de jabon.
- se escurre.
- se guinda (cuelga).

Tiempo: 1 o 2 dias para el lavado, dependiendo de su calidad.

1 o 2 dias para el secado, dependiendo del clima.

3. Se escarmena (proceso de abrir la lana en tiras, para que quede lista para el hilado.)

4. Estas tiras delgadas se envuelven en forma de pelota para empezar a hilar.

5. Proceso de hilatura y corchado (se hila por ratos).

6. Inicio del tejido con el chipirito, la base o el plato y la mochila.

7. Proceso de tejeduría de la gasa ( sencilla o doble).

8. Acabados: Boca o cosedera: presenta un tejido especial; y pegue de la gasa a la mochila.

\* Observaciones:

-----

Es importante que se replantee el numero de horas semanales con el fin de garantizar un mayor rendimiento. E igualmente el trabajo en fique que es lo verdaderamente tradicional.

Con el fin de comprobar los tinturados de la fibra vegetal, se adelanto un pequeno taller de tinturados, cuyos resultados fueron bastante favorables, no obstante, existen algunas deficiencias a nivel de los procesos mordentado y fijado, razón por la cual seria conveniente unos talleres de tinturado.

Cabe anotar que en la actualidad estan tiñendo con anilinas sin saberlas manejar adecuadamente.

Es importante que para la elaboración de la cartilla, se brinde instrucción al coordinador, ello a solicitud de aquel y en atención que hasta la fecha no se ha elaborado material alguno.

Por último debo resaltar que de la experiencia obtenida nos muestra la necesidad de replantear los cursos, toda vez que constituye una alternativa como medio de vinculación a las artes y al rescate de la tradición, así mismo y con el fin de obtener óptimos resultados es conveniente dar instrucción al coordinador e instructores para que se haga un seguimiento de cada uno de los procesos que deben adelantarse.

Sería interesante entrar a estudiar la posibilidad de

capacitar al coordinador con el fin de crear un grupo productivo, con el objeto de constituirse como un medio de motivación, valoración de la mano indígena y alternativa económica de la comunidad.

Costos de las mochilas:  
-----

Blanca carnero:  
-----

G. \$ 12.000 .                    M. \$ 8.000                    P. \$ 5.000.

Blanca: ( tutubunsi )  
-----

G. \$ 10.000                    M. \$ 7.000                    P. \$ 4.000.

Negra:  
-----

G. \$ 13.000                    M. \$ 9.000                    P. \$ 6.000.

(G. Grande - M. Mediana - P. pequeña).

Existen otros colores: mona, café, canosa, gris, cuyos precios van de \$5.000 a \$15.000 dependiendo del tamaño y la calidad.

Cantidad:  
-----

Mensualmente se puede producir de 30 a 50 mochilas.

Plantas tintóreas de Nabusimake:

El proceso de tinturado es llevado a cabo por los niños o los mayores, ya que la mujer joven que tiñe le da colicos por maltratar la planta.

Dentro de las plantas para tinturar encontramos las siguientes:

\* SICURA: Ojo de Buey - Mucuna Picramia s.p. - CAFE - BEIGE.

Se tiñe con la hoja y se trae de clima templado.

\* URI: Morado de hoja - Picramia s.p. - MORADO.

Se tiñe con la hoja - Se consigue en los alrededores.

\* KUWINO: MMARRON.

Se tiñe con la cáscara - Se consigue en monte Azul

\* CHAN: AMARILLO POLLO.

Se tiñe con la raíz - Se consigue en clima caliente.

\* MURITA: Morito - Chlorophora. - AMARILLO TOSTAO.

Se tiñe con las astillas - Se consigue en clima templado.

\* UCHABA: AMARIILLO LIMON.

Se tiñe con la flor - Se consigue en tierra fria.



Cabe anotar que existen dos plantas, las cuales no se pudieron identificar:

\* GAGROMA: ROJO - se tiñe con la raíz.

\* MANUSITINZ: ROJO QUEMADO - se tiñe con la cascara.

Todas estas plantas son llamadas "DE PALO".

El procedimiento que utilizan es el siguiente:

1. Se pilan las hojas - cascara se parten con machete en trozos muy pequeños.
2. Se pone a hervir agua.
3. Se mezclan la planta triturada y el agua caliente.
4. Se le agrega el fique y se deja una noche o se saca una tarde al sol.
5. Se lava, para dejar secar a la sombra.

Para el color fije se le agrega limon o cal del poporo; siempre se tiñe con planta fresca.

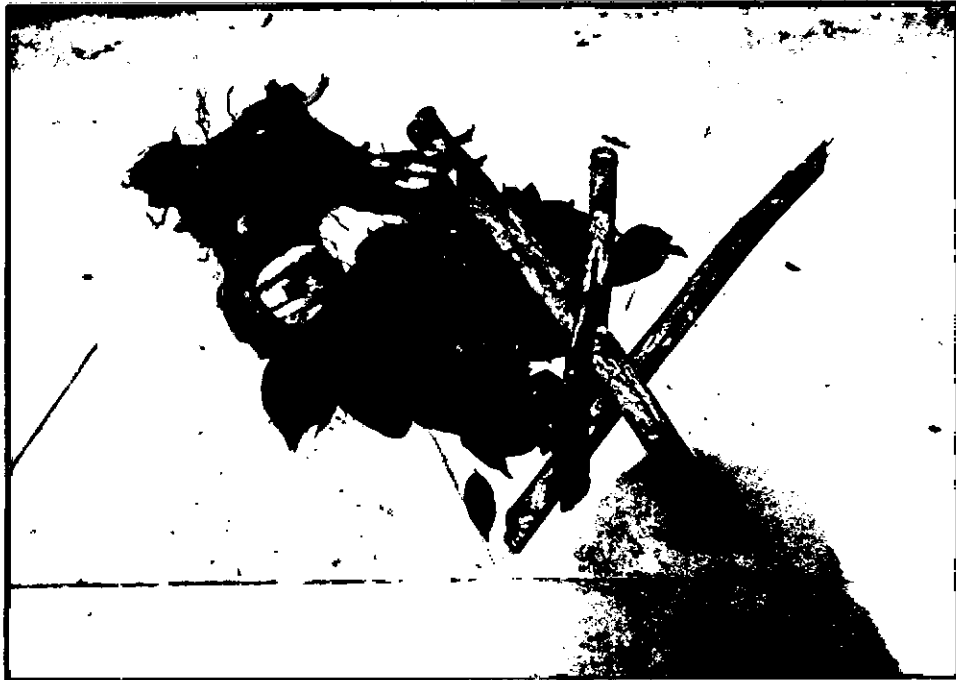


Foto # 3: Plantas tintóreas ( Uru - Noura - Chan).



Foto # 4: Sra. Damiana Filando.



Foto # 5: Figue listo para ser lavado.



Foto # 6:  
Resultados del  
pequeño taller  
de tinturado.

INVENTARIO:

Compras:

Lana:

29 libras - Anibal Arias

15 libras - Cooperativa

15 libras - Antonio Rosado

16 libras - Silvio Robles.

---

Total: \$ 60.000.

( \$ 800 Libra ).

Fique:

50 libras Modesto Villafaña

20 libras Silvio Robles

10 libras Eloisa Torres.

20 libras Pascasio Daza.

---

Total: 100 libras \$ 30.000.

( \$ 300 libra ).

Madera:

20 bloques.....\$ 5.000

25 palos.....\$ 500.

---

Total: \$ 100.000.

Se compro a Jose Maria Maestre.

Tinturas:

-----

Segundo Mejia - 35 libras

Alumnos escuela - 10 libras.

-----

Total: \$ 9.000.

( \$ 200 libra).

Queda pendiente \$ 11.000 para compra de más fibra vegetal.

Carrumbas:

-----

12 ( \$2.000 C/U) .....\$ 24.000.

-----

Total: \$ 24.000.

Husos:

-----

30 ( 500 C/U).....\$ 15.000.

-----

Total: \$ 15.000.

En la cooperativa queda:

14 husos. Los otros estan prestados.

Lana: 40 libras.

Fique: 50 libras.

Tintura: 20 libras ( se perdieron 30 libras).



Foto # 7 y 8: Proceso de Macana para la obtención del fique.





Foto # 9: Desfibradora  
Electrica.



Foto # 10: Calidad del fique -  
desfibradora ( mucha enryiga )  
(mala calidad)

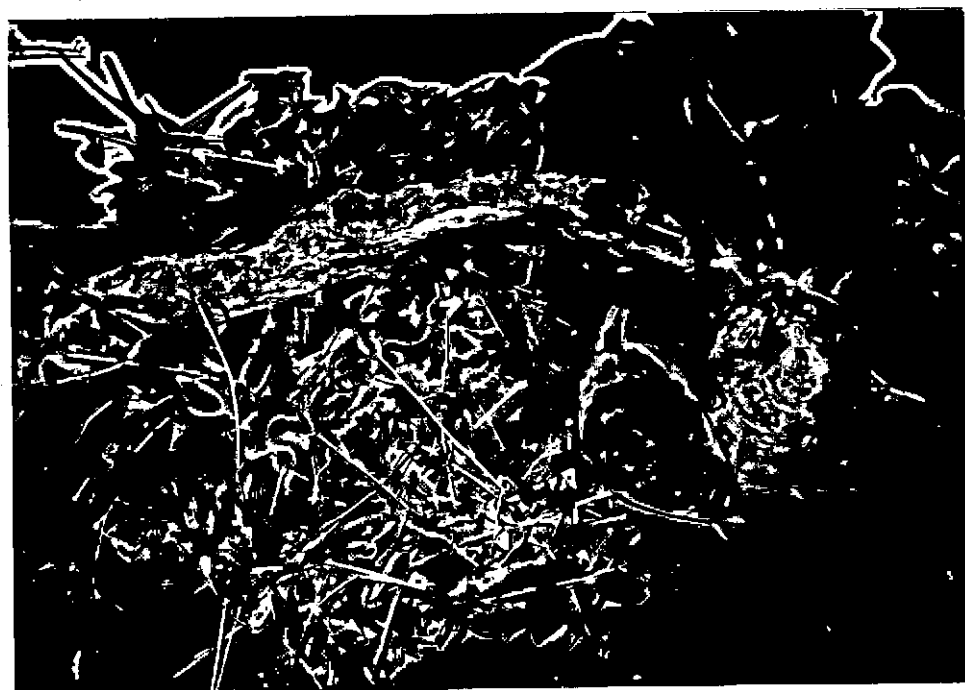


Foto # 11 y 12: Plantas tintoreas de la region de Atanquez.  
( Nola, cayena, Acabapotreros, Chinguiza, Cebolla, brosa de coco, corazon fino).





Foto # 13: lavado del fique.



Foto # 14: Trituración de las plantas.



Foto # 15 y 16: Resultados obtenidos en los talleres de tintorería.



Foto # 17. grupo de artesanas de Atanquez.



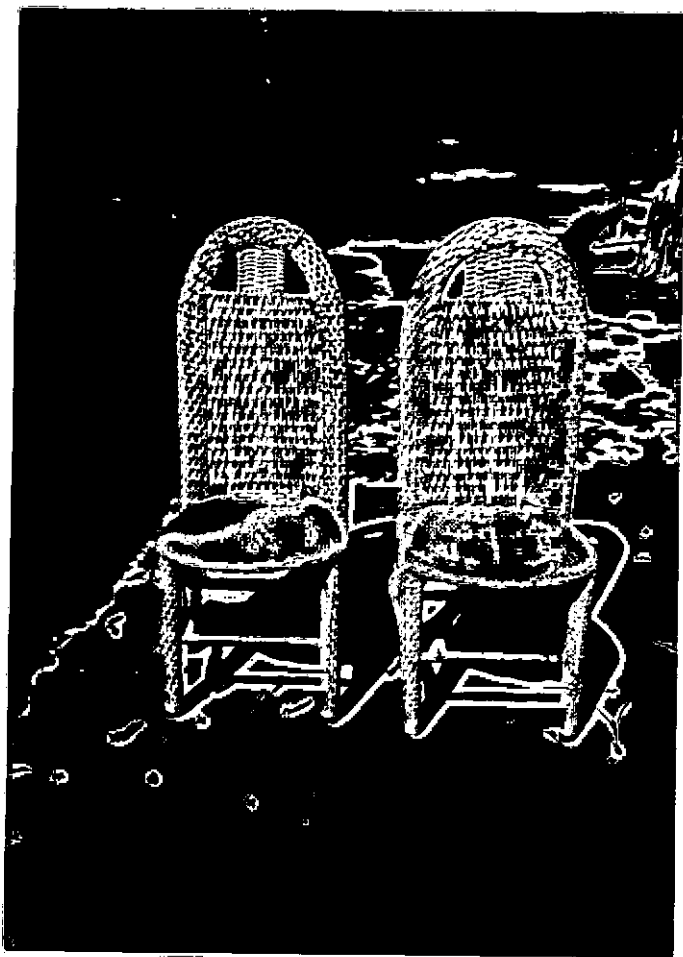
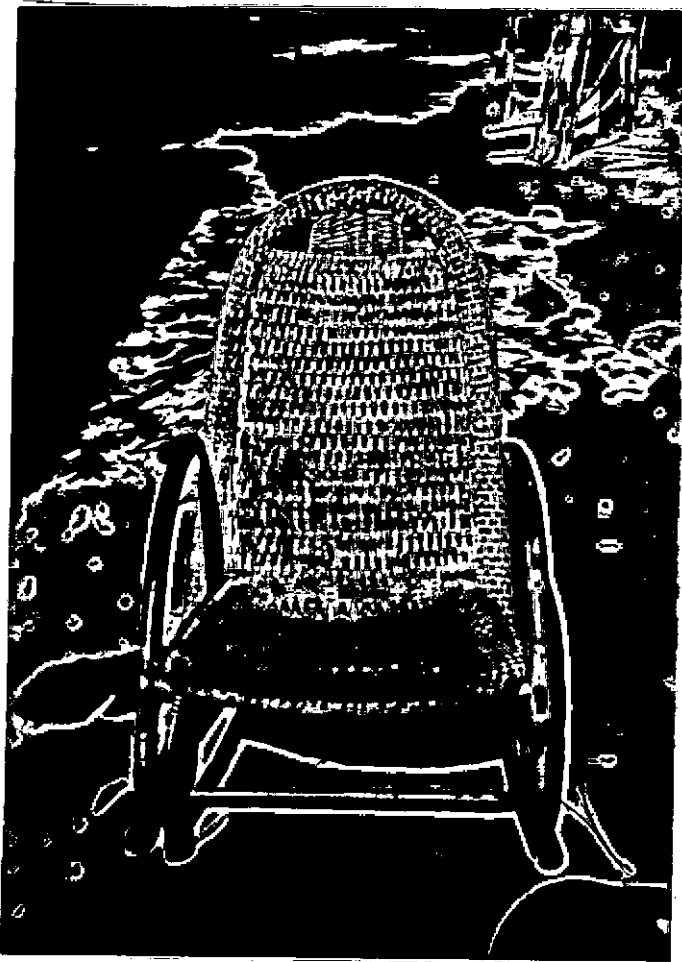
Foto # 18: Artesano en proceso de tejeduría.

Foto # 19 y 20: Proceso de  
elaboración  
de la gasa.





Foto # 21: Acabado fi-  
nal.  
(horma).



Fotos # 22 y 23: Muestras  
de muebleria Sr David Chavez.

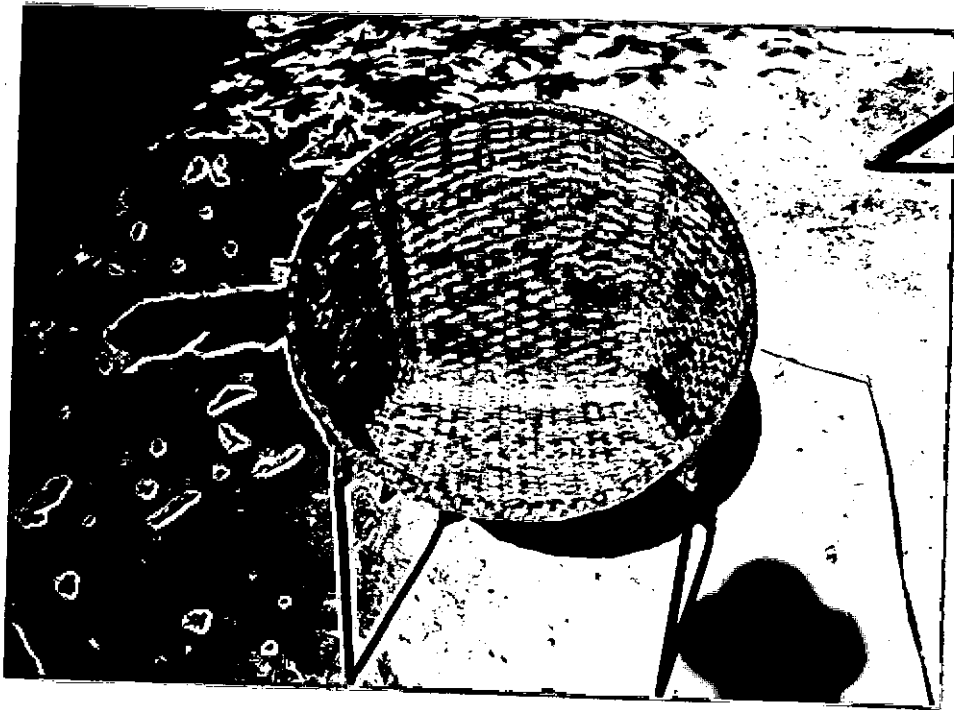


Foto # 24. Muestra de Muebleria del sr. David Chavez.

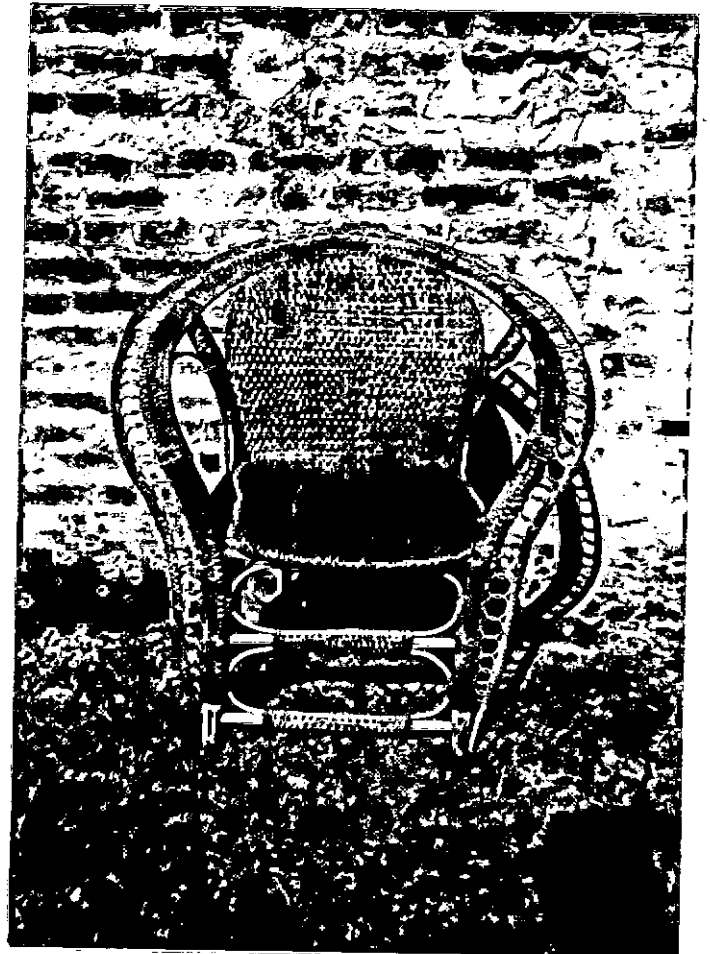


Foto # 25: Foto de muebleria del Sr Jimmy Palomino.

RECOMENDACIONES: Chimichagua.

A continuación se exponen algunas sugerencias para poder sacar un producto en en óptimas condiciones de calidad:

1. Moldes:

- debe presentar en una de sus caras hendiduras, con el fin de que las pitas queden ordenadas y bien tensionadas, para lograr un tejido compacto y uniforme.

- sumar al largo del molde de 5 a 10 cms, para lograr una mayor firmeza y mejor horma.

- la superficie del molde debe estar lisa, para evitar roces y así lograr una mejor calidad del tejido.

2. Materia Prima:

- Selección uniforme de fibra (palma DELGADA), para un proceso de tejeduría y acabado. <sup>mejor</sup>

- Fique grueso y uniforme, para lograr un producto con buena firmeza.

- Almacenamiento adecuado de la fibra para lograr un producto en óptimas condiciones de calidad.

3. Empitado:



- pitas a igual distancia y bien tensionadas, para obtener un tejido compacto y uniforme.

- observar que todas las pitas se crucen en el centro, para lograr un tejido ordenado.

- sacar todas las pitas adicionales al mismo nivel, para lograr un producto bien acabado.

#### 4. Tejido:

- Trabajar la palma húmeda, para mejor manejo de la fibra, con el fin de obtener un tejido uniforme.

- Buen apianamiento del tejido, para tener un tejido compacto y uniforme.

- Cortar los pedazos de palma a medida que se va tejiendo, para lograr un mejor acabado.

#### 5. Acabados:

- Dejar secar el tejido en el molde, para lograr una buena forma (máyor firmeza y consistencia en el producto).

- Sacar el producto del molde con cuidado (mejor firmeza).

- Realizar el remate de aguja con la misma tensión, para un mejor acabado.

- Al cortar las pitas, halar bien para lograr un buen

acabado.

#### 6 Manejo de color:

---

- Pinta coordinada y buena combinación de colores, para lograr un buen producto.

Es importante que se realice seguimiento a esta asesoría, haciendo énfasis en el manejo de la técnica y el manejo del color, para obtener mejores resultados; y así de esta forma conseguir un producto en óptimas condiciones de calidad.

RECOMENDACIONES: Ataquez.  
-----

A continuación se exponen algunas sugerencias para obtener un producto de calidad:

1. Tinturados:  
-----

- Se recomienda que se tinte de acuerdo al proceso general de tinturados; realizando el proceso de mordentado y el enjuague final de la fibra (abundante agua).

2. Materia prima:  
-----

- conseguir un fique con el menor porcentaje de enyiga posible, con buena punta y suave.

- lavar la fibra muy bien, y exponerla al sol para darle mayor blancura. (se recomienda guardarla húmeda en bolsa plástica para lograr mayor suavidad).

3. Hilado:  
-----

- uniforme y con el mismo calibre.

- al empatar la fibra, unirlos por estiramiento, para que no se formen irregularidades.

- estirar la fibra bien en el momento de corchar, para que no se formen ocas.

#### 4. Tejeduría:

-----  
- tener buen comienzo del chipire, y manejar en forma adecuada los crecidos.

- los empates deben efectuarse al mismo nivel, para un mejor acabado.

- buen manejo de color.

- un buen remate de la boca (ajustado y uniforme).

#### 5. Gasas:

-----  
- buen proceso de tejeduría, tendidos igual de largos y con la misma tensión. (bien atesados).

- medida exacta del pegue a la mochila, para un buen acabado. (pegue ajustado).

- color debe combinar con los de la mochila.

- dimensiones acordes con las de la mochila.

#### 6. Acabados:

-----  
- buen proceso de espeluzado.

- buena horma (tabla).

\*\*\* Se recomienda examinar la organización comunitaria.