

D1- 2001.43

MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO
ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.
LABORATORIO COLOMBIANO DE DISEÑO
PARA LA ARTESANÍA Y LA PEQUEÑA EMPRESA
UNIDAD BOGOTA

CONVENIO ARTESANIAS DE COLOMBIA - SENA

CESTERIA EN ESPARTO – CERINZA (BOYACA)
Etapa - Producción y Socialización

OLGA QUINTANA ALARCON
DISEÑADORA INDUSTRIAL

Bogotá, D.C. Enero de 2001

CUADERNO DE DISEÑO
Socialización

CESTERÍA EN ESPARTO
CERINZA - BOYACA

Cecilia Duque Duque
Gerente General

Ernesto Orlando Benavides
Subgerente Administrativo

Luis Jairo Carrillo R.
Subgerente de Desarrollo

Acer Vega
Coordinador Reg. Occ.

Lyda del Carmen Díaz
Coordinadora de Diseño

D.I Olga Quintana Alarcón
Responsable del Proyecto



Ministerio de Desarrollo Económico

artesanías de colombia s.a.

LABORATORIO COLOMBIANO DE DISEÑO PARA LA ARTESANÍA Y LA PEQUEÑA EMPRESA
UNIDAD BOGOTÁ

TABLA DE CONTENIDO

INTRODUCCION

I- **A**NTECEDENTES

II- **A**NALISIS DE MUESTRAS DE DISEÑO Y PROTOTIPOS DE PRODUCCION

III- **P**RODUCCION

PLANTEAMIENTO DEL ESQUEMA PRODUCTIVO

1. **P**ROCESO PRODUCTIVO

- Proceso de elaboración
- Capacidad de producción
- Costos de producción
- Proveedores

2. **C**ONTROL DE CALIDAD

- Para el Artesano
- Para el comprador
- Formación de grupos de control de calidad
- Proveedores

IV- **C**OMERCIALIZACION

V- **D**IVERSIFICACION Y DESARROLLO DE PRODUCTO

LINEA DE CANASTAS PARA LA COCINA

CONCLUSIONES

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

ANEXOS

INTRODUCCION

El énfasis de éste trabajo con la comunidad de Cerinza ha sido el mejoramiento y perfeccionamiento de las muestras obtenidas en las anteriores asesorías en diseño y a su vez la socialización de los prototipos en los diversos grupos de la localidad para dejar en igualdad de condiciones a cada uno de ellos y definidos totalmente los productos en el aspecto técnico para la siguiente fase de producción directa y comercialización.

De acuerdo con la evaluación de la unidad de Diseño y el área comercial, se han de mantener los criterios iniciales de diseño propuestos y socializar los tamaños, colores y líneas de producto en todos los grupos de la localidad.

La presente asesoría ha sido desarrollada en Abril, Mayo y Noviembre de 2001 para el mejoramiento de la producción y el teñido de las fibras. Contiene la información necesaria sobre el desarrollo de los productos definidos para su posterior producción con planos y dimensiones estandarizadas.

Se trabajó igualmente en el proceso de elaboración de nuevas líneas de producto para lograr una mayor diversificación para esta localidad de alta capacidad productiva.

I- ANTECEDENTES

ASESORIAS PRESTADAS POR ARTESANIAS DE COLOMBIA

Dentro del estudio del desarrollo artesanal para la comunidad de Cerinza – Boyacá, cabe destacar las siguientes acciones ejecutadas por Artesanías de Colombia:

En 1974, Artesanías de Colombia colabora con el escritor Pablo Solano en la producción del libro Artesanías Boyacenses, en el cual se dedica un capítulo al oficio de la cestería en esparto.

En 1985 la diseñadora Industrial María Gabriela Corradine Mora realizó una asesoría en diseño y como resultado se logró una memoria de oficio llamada CESTERIA EN ESPARTO – CERINZA BOYACA 1989-1995.

En 1995 el ICBA en convenio con Artesanías de Colombia, se contrató al Diseñador Jorge Iván Quintero y como resultado se tiene un documento titulado Cerámica en Belén y cestería en esparto Cerinza – Boyacá 1995.

En 1996 la antropóloga María Mercedes Ortiz, presenta un diagnóstico en diferentes sitios de Boyacá, donde actualiza datos sobre el sector artesanal en Cerinza.

En febrero de 1997 la diseñadora Carol Valencia, desarrolla una asesoría en diseño para diversificación de producto, dando como resultado una línea de lámparas innovando en tejido y color.

En octubre de 1997 la diseñadora Diana Espitia Molano, desarrolla una asesoría de diseño en producción para lograr los prototipos definitivos de la línea de lámparas con las caperuzas propuestas por Carol Valencia. En esta asesoría se generaron dos líneas: una para mesa y otra para el techo.

Durante 1998 se realizaron varias asesorías encaminadas a perfeccionar y estandarizar la línea e lámparas propuestas anteriormente. Esta asesoría fue realizada por Olga Quintana A.

En los años 1999 y 2000 se continuó con la asesoría para el desarrollo de nuevos productos. Esta asesoría fue realizada por la Diseñadora Alexandra Pinto. El énfasis del trabajo fue hacer pruebas de tinturado con diferentes tipos de colorantes que fueran un poco más económicos.

En el año 2001 establecieron contactos con los grupos anteriormente asesorados y se comenzó en forma el proceso de comercialización. El trabajo estuvo basado en mejorar tal proceso de comercialización con todos los grupos y de establecer el contacto directo entre los artesanos y el área comercial de la Empresa. Todo este proceso ha sido asesorado permanentemente por la diseñadora Olga Quintana A.

JUSTIFICACION

Dentro de la programación de la Unidad de Diseño para el año 2001, la localidad de Cerinza juega un papel importante por la potencialidad de trabajo que tiene y el número de artesanos con la que cuenta. El punto de partida para el desarrollo de ésta asesoría ha sido la elaboración de nuevos productos para dar un nuevo aire al material.

Se evaluaron cada uno de los productos desarrollados anteriormente y se estableció trabajar en dos direcciones:

- Hacer mejoramiento de productos tradicionales y anteriormente desarrollados
- Hacer desarrollo de producto utilizando las puntadas que se asesoraron anteriormente

De acuerdo con estos parámetros se hizo mejoramiento de calidad y se socializaron en los 5 grupos de artesanos de la localidad todos los diseños desarrollados. Se trabajó con la línea de porta refractarias para unificar tamaños y colores para su posterior producción.

Se desarrolló una línea de mesa compuesta por bandejas redondas, individuales, portacazuelas, servilleteros y canastas porta refractarias todo con una nueva puntada y una nueva gama de color.

Estudiando los antecedentes del proyecto, los anteriores prototipos se elaboraron especialmente con los artesanos del casco urbano en Cerinza; para la presente asesoría se involucraron los artesanos de los cinco grupos del centro, toba, chital y novaré; se reforzó más en ellos la etapa productiva de la línea de productos.

II – ANÁLISIS DE MUESTRAS DE DISEÑO Y DE PROTOTIPOS DE PRODUCCION

Basados en los resultados de las evaluaciones a los anteriores prototipos realizados, básicamente se conserva el mismo concepto de diseño en cuanto a la línea de productos (Canastas para la mesa) y se proponen variaciones en los siguientes aspectos:

A nivel de concepto de Diseño

- Implementar en los cinco grupos el mismo concepto de diseño de productos, la misma carta de color y estandarización de tamaños para todos.
- Para todas las muestras se dio una nueva carta de color y nuevo tratamiento de acabados con las puntadas a utilizar.
- Implementación de la utilización del tinte químico CIBACET en los cinco grupos.
- Desarrollo de una línea de productos nueva que correspondiera a las características de trabajo de la región.
- Se implementaron los colores naranja, azules y vinotinto para todos los nuevos productos.

A nivel comercial

La unificación de colores, tamaños, puntadas y clases de productos en todos los grupos permite aumentar, desde el punto de vista comercial, la capacidad productiva (principal factor a resolver para mantener los costos) y la respuesta a un pedido de grandes proporciones.

Las muestras desarrolladas en la etapa de socialización son las siguientes:

1. Línea de canastas para la mesa (5 modelos)
2. Línea de bandejas redondas (3 tamaños)
3. Línea de canastos base lámpara (2 modelos)
4. Línea de individuales y porta cazuelas tradicionales con nuevas puntadas

Los principales cambios realizados a las nuevas muestras son:

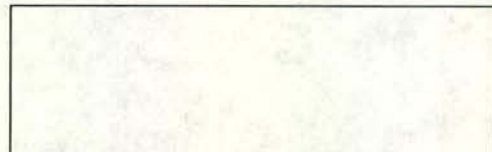
- Desarrollo de dos líneas nuevas
- Innovación de puntadas en productos tradicionales
- Manejo de nueva carta de color
- Socialización de diseños en los cinco grupos artesanales conformados



PIEZA: Bandeja	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: María Inés Pinto
NOMBRE: Bandeja Redonda Grande	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Cestería	LARGO(CM):30 ANCHO(CM): 30 ALTO(CM):6	CIUDAD/MUNICIPIO: Cerinza
TÉCNICA: Tafetán Radial con 4 hebras	DIÁMETRO(CM):30 PESO(GR): 150	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano - Centro
RECURSO NATURAL:Esparto	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Esparto	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Rural

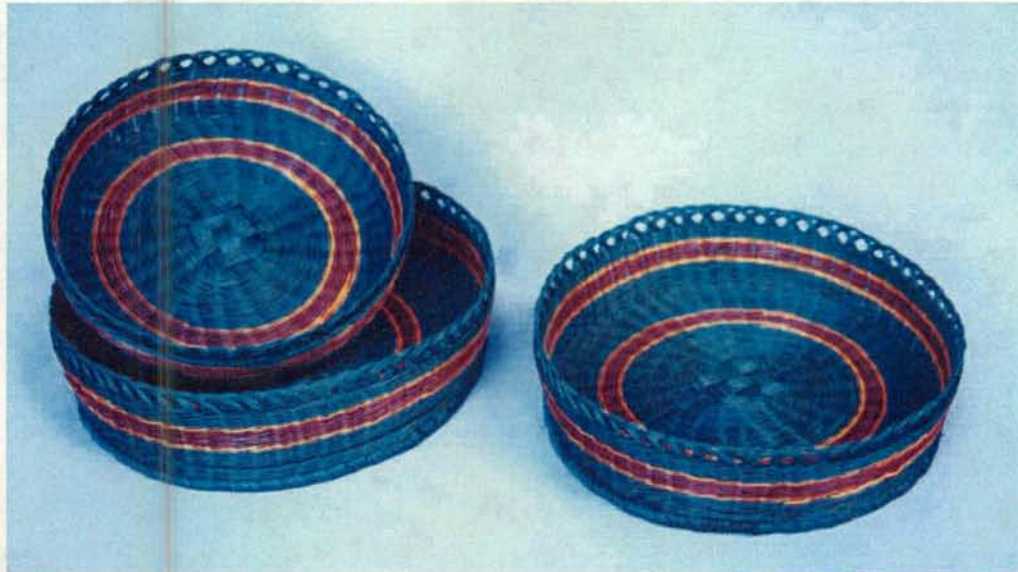
MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 10 unidades	UNITARIO: \$ 12.000	UNITARIO: \$ 12.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 12.000	P. MAYOR: \$ 12.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES:
Los precios fueron ajustados a la fecha.



RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Noviembre / 2001

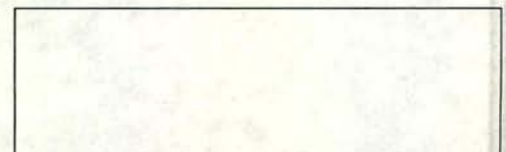
SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 4 - - 1 3 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA: Bandeja	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: María Inés Pinto
NOMBRE: Bandeja Redonda Pequeña	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Cestería	LARGO(CM): 24 ANCHO(CM): 24 ALTO(CM): 6	CIUDAD/MUNICIPIO: Cerinza
TÉCNICA: Tafetán Radial con 4 hebras	DIÁMETRO(CM): 24 PESO(GR): 120	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano - Centro
RECURSO NATURAL: Esparto	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Esparto	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Rural

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 10 unidades	UNITARIO: \$ 8.000	UNITARIO: \$ 8.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 8.000	P. MAYOR: \$ 8.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES:
Los precios fueron ajustados a la fecha.



RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Noviembre / 2001



PIEZA: Bandeja	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: María Inés Pinto
NOMBRE: Bandeja Redonda Mediana	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Cestería	LARGO(CM): 27 ANCHO(CM): 27 ALTO(CM): 6	CIUDAD/MUNICIPIO: Cerinza
TÉCNICA: Tafetán Radial con 4 hebras	DIÁMETRO(CM): 27 PESO(GR): 130	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano - Centro
RECURSO NATURAL: Esparto	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Esparto	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Rural

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 10 unidades	UNITARIO: \$ 10.000	UNITARIO: \$ 10.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 10.000	P. MAYOR: \$ 10.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

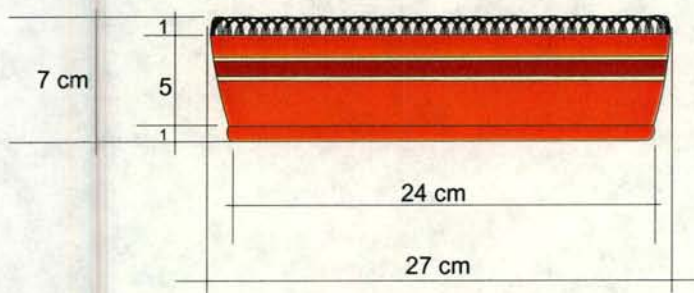
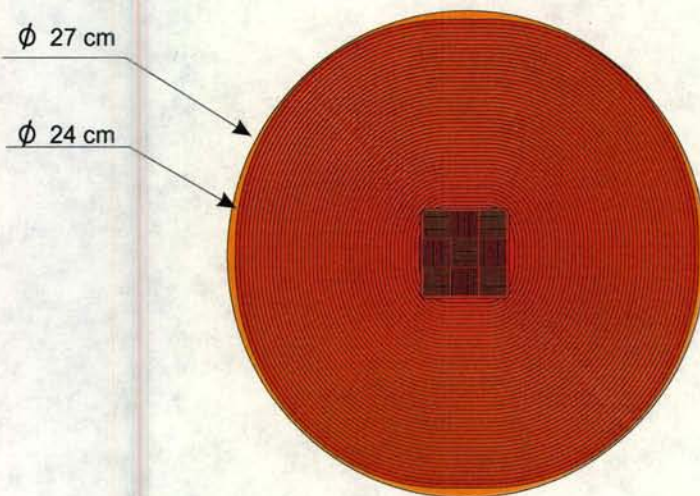
OBSERVACIONES:
Los precios fueron ajustados a la fecha.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Noviembre / 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 4 - - 1 3 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



DIBUJO Y PLANOS TECNICOS



Juego de tres unidades



24 cm



27 cm



30 cm

PIEZA: Bandeja	REFERENCIA:	ESC.(cm):	PL.	1/1
NOMBRE: Bandeja Redonda	LÍNEA: Enseres y menaje			
OFICIO: Cestería	RECURSO NATURAL: Esparto			
TÉCNICA: Tafetán Radial	MATERIA PRIMA: Esparto			

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se arma un cuadrado de 3 x 3 armantes cada uno de 16 hebras. Se amarra bien fuerte, se puede elaborar el centro alternando los armantes o dejando arriba los horizontales y abajo los verticales.

Se empieza la labor de forma redonda tejiendo con tres o cuatro hebras y separando los armantes a medida que el tejido lo vaya pidiendo. Se teje hasta 24, 27 o 30 cm de diámetro de acuerdo a la bandeja que se quiera realizar.

Se dobla el tejido y se teje hasta una altura de 5 cm y 1 cm de enmalle cruzado de tres. Se arma la base y se remata muy bien ocultando todos los bordes de las fibras.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001

SISTEMA DE REF. 1 5 2 4 - - 1 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 1 6 2 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA: Portacazuela	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Carmen Rodríguez/ Benilda González
NOMBRE: Portacazuela Redonda	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Cestería	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 7	CIUDAD/MUNICIPIO: Cerinza
TÉCNICA: Tafetán Radial con 4 hebras	DIÁMETRO(CM): 12 PESO(GR): 30	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano - Centro
RECURSO NATURAL: Esparto	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Esparto	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Rural

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO POR JUEGO
PRODUCCIÓN/MES: 10 juegos x 6	UNITARIO: \$ 12.000	UNITARIO: \$ 12.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 12.000	P. MAYOR: \$ 12.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

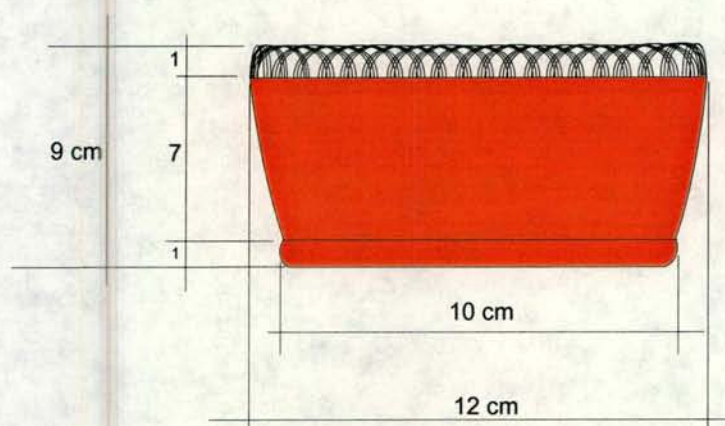
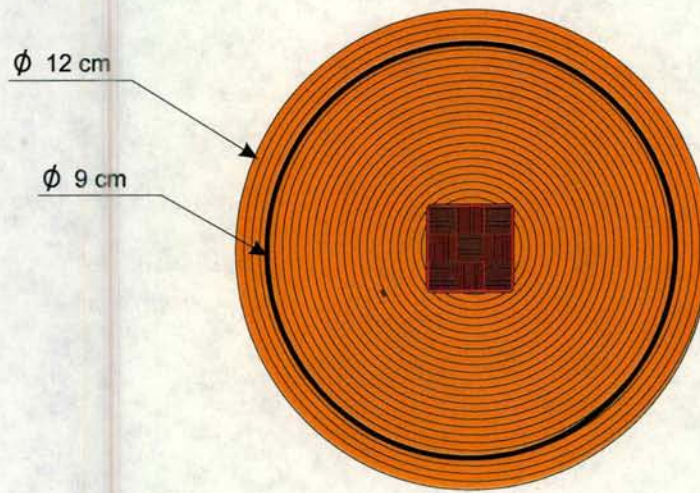
OBSERVACIONES:
Los precios fueron ajustados a la fecha teniendo en cuenta la nueva puntada y colores.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Noviembre / 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 4 - - 1 3 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



DIBUJO Y PLANOS TECNICOS



PIEZA: Portacazuelas	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1/1
NOMBRE: Portacazuelas Redonda	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Cestería	RECURSO NATURAL: Esparto		
TÉCNICA: Tafetán Radial	MATERIA PRIMA: Esparto		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se arma un cuadrado de 3 x 3 armantes cada uno de 16 hebras. Se amarra bien fuerte, se puede elaborar el centro alternando los armantes o dejando arriba los horizontales y abajo los verticales.

Se empieza la labor de forma redonda tejiendo con tres o cuatro hebras y separando los armantes a medida que el tejido lo vaya pidiendo. Se teje hasta 12 cm de diámetro de base de la cazuela.

Se dobla el tejido y se teje hasta una altura de 6 cm y 1 cm de enmalle cruzado de tres. Se arma la base y se remata muy bien ocultando todos los bordes de las fibras.

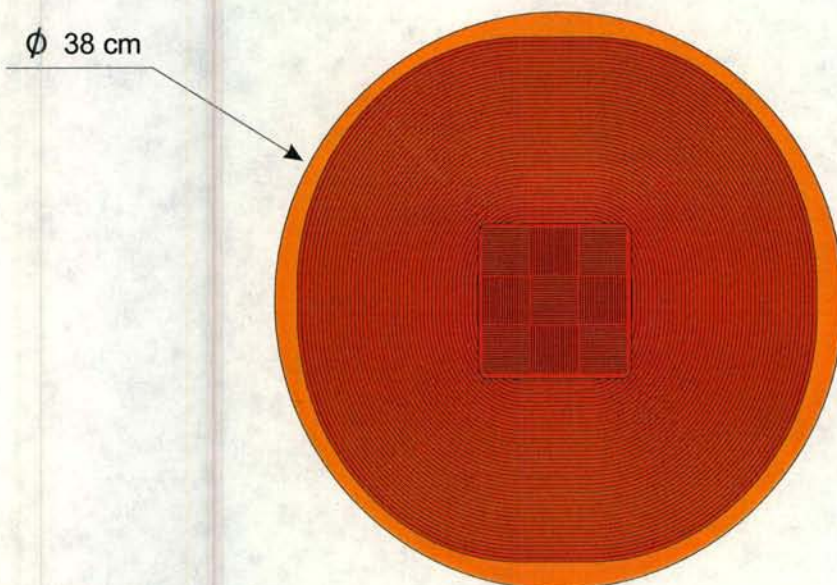
OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001

SISTEMA DE REF. 1 5 2 4 - - 1 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 1 6 2 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA: Individuales	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1/1
NOMBRE: Individual Redondo	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Cestería	RECURSO NATURAL: Esparto		
TÉCNICA: Tafetán Radial 4 hebras	MATERIA PRIMA: Esparto		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se arma un cuadrado de 3 x 3 armantes cada uno de 16 hebras. Se amarra bien fuerte, se puede elaborar el centro alternando los armantes o dejando arriba los horizontales y abajo los verticales.

Se empieza la labor de forma redonda tejiendo con tres o cuatro hebras y separando los armantes a medida que el tejido lo vaya pidiendo. Se teje hasta 38 cm de diámetro.

Se remata muy bien ocultando todos los bordes de las fibras.

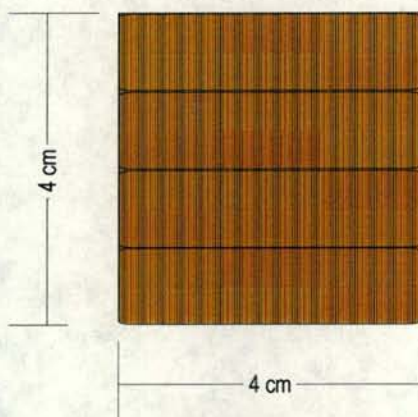
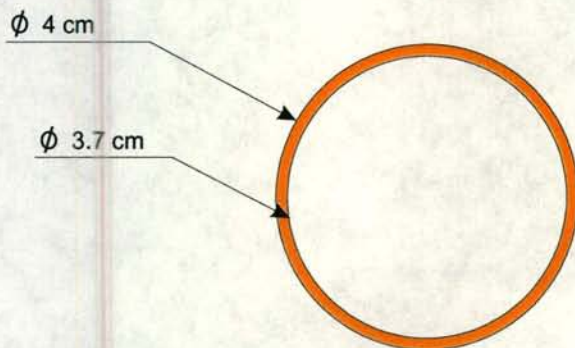
OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Noviembre / 2001



DIBUJO Y PLANOS TECNICOS



PIEZA: Servilleteros	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1/1
NOMBRE: Servilletero Redondo	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Cestería	RECURSO NATURAL: Esparto		
TÉCNICA: Tafetán Radial	MATERIA PRIMA: Esparto		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se arma un círculo de 4 cm de diámetro, estructurándolo con un armante de 16 hebras. Se amarra bien fuerte la primera vuelta, y se teje de forma tubular hasta una altura de 4 cm. Luego se remata y se cortan los sobrantes.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001

III – PROPUESTA ESQUEMA PRODUCTIVO

En esta parte del cuaderno se hace referencia a los requerimientos del grupo artesanal, primero en el área de su infraestructura como tal y luego en lo referente a los detalles de producción en cada una de las muestras. Se hace aclaración en este capítulo que el proceso no se modifica sustancialmente, por lo tanto es muy similar al encontrado en el informe anterior.

Requerimientos generales:

- Para la elaboración de los productos en esparto en el Municipio de Cerinza, lo primero que se debe establecer es la unificación de la información para todos los grupos en cuanto a los tamaños, colores y diseños.
- Paso seguido se debe organizar una producción en línea en cada grupo, es decir que cada uno de los procesos de elaboración de los productos tenga una secuencia y un resultado muy similar.
- Cada artesano debe estar capacitado en la clase de tejidos a utilizar, los tintes recomendados y su aplicación y saber cuales son requerimientos de calidad para lograr resultados unificados.
- Se recalca de nuevo en este informe la vital necesidad de capacitación en el área de manejo administrativo (de costos y administración básica).
- Es muy importante lograr la unificación del lenguaje de trabajo en todos los grupos ya que esto beneficiará el mejoramiento y aumento de la capacidad productiva de la zona.
- Ya se han hecho algunos intentos de comercialización pero falta una verdadera prueba de comercialización continua para poder medir realmente la capacidad de respuesta de estas comunidades.

Al cumplir con los faltantes que se han mencionado, los grupos artesanales podrá tener una muy bien establecida organización y así estará en las condiciones de responder hacia un eventual pedido de gran cantidad.

Requerimientos particulares a nivel de prototipos:

- Se deben elaborar los productos con las medias que contiene el plano, ya que estas corresponden a los prototipos elaborados en una anterior etapa y contienen las correcciones necesarias para su buen funcionamiento.
- Se recomienda que la elaboración de los objetos sea en forma seriada ya que esto dará un mejor resultado tanto en producción como en costos.
- La materia prima (esparto) debe ser bien seleccionada larga y delgada para evitar los quiebres en el momento del tejido.
- Las bandejas han de ser trabajadas con las puntadas especificadas en cada plano.
- En la elaboración de la línea de canastas para la mesa ha de tenerse especial cuidado en la elaboración de las esquinas ya que deben quedar lo más cuadradas posible.

1. PROCESO PRODUCTIVO

A continuación todos los pasos para la elaboración de cada uno de los modelos que conforman la línea de Canastas para mesa, bandejas y bases. La primera parte hace referencia a aspectos generales que deben cumplirse para todas las muestras (para este caso específico la materia prima, los insumos y la capacitación de los integrantes del grupo) y la segunda parte al proceso de producción individualmente.

Materia prima

Para el desarrollo de los productos en esta segunda fase definitiva se han utilizado básicamente el esparto

El **Esparto** es una fibra natural que es conseguida en los mercados locales y requiere de un proceso previo para su utilización. El material que se consigue es

de diferentes calidades y grosores por ello se debe seleccionar el que se utiliza para tejido y el que se utiliza como armante o estructura del mismo tejido.

Para la elaboración de las caperuzas se hace el requerimiento de la materia prima con las siguientes condiciones para que el producto final sea de buena calidad:

- La fibra debe tener entre 1 y 1.5 mm de grueso y por lo menos 90 cms de largo.
- Debe estar lo más blanca posible y bien pareja en su grosor.

La materia prima después de ser comprada se somete a un proceso de blanqueado el cual se hace por medio de cocinar el material por lo menos dos o tres horas y luego se debe dejar secar a la sombra por varios días. Esto es para ambos tipos de material el armante como el de tejido.

El material utilizado como armante es de mas baja calidad que el utilizado para tejer por esto es muy importante diferenciar los dos tipos de calidad del material. Después del proceso de blanqueado se tiñe el material. Para esta asesoría el proceso de tinturado de la fibra tiene una diferencia sustancial con respecto a las anteriores asesorías, debido a que se implemento un nuevo producto que facilitó este proceso y dio excelentes resultados.

Proceso de Tinturado de la fibra

Para esta fase del proceso de producción se tomó como base los colores obtenidos en las anteriores asesorías de diseño pero aplicadas con el producto nuevo (Tinte CIBACET en 5 colores básicos). Por la calidad del tinte utilizado se obtuvo no solamente los colores anteriormente logrados con otros procesos sino también otras gamas de color propuestas para este desarrollo de producto como lo fue la gama de colores Agua.

Las comunidades ya han adoptado el uso del tinte industrial Cibacet, motivo por el cual es mucho más fácil dentro del proceso productivo lograr la unificación del color en todos los grupos asesorados

Para la preparación de todos los colores se utilizaron 5 tintes básicos (Amarillo, Azul, Rojo, Pardo y Negro) de referencia Cibacet.

En el proceso de producción se eligieron varios colores de los cuales se dan las recetas de preparación para teñir dos manojos de esparto para tejido y dos manojos de armante en 6 litros de agua.

Se coloca en una olla grande el agua y se deja hervir, cuando este en el punto de ebullición se agregan los tintes cuidando que queden bien disueltos y de acuerdo a la formulación, luego se sumerge la fibra a teñir quedando cubierta por el agua y se deja hirviendo por lo menos 10 minutos y volteando la fibra permanentemente para que adquiera un color parejo.

Los colores básicos que se obtuvieron para los trabajos fueron los siguientes:

VINOTINTO: Se aplica $\frac{1}{2}$ cucharadita de tinte pardo, $\frac{1}{8}$ de tinte amarillo y $\frac{1}{8}$ de negro.

VERDE OSCURO: Se aplica $\frac{1}{2}$ cucharadita de tinte amarillo, $\frac{1}{8}$ de tinte azul y 1 gr de negro. Si se quiere más intenso el color se duplica la dosis de tintes en los mismos colores y proporciones

VERDE AZUL: Se aplica $\frac{1}{2}$ cucharadita de tinte amarillo, 2 gr de tinte azul y 1 gr de negro.

NARANJA: Se aplica $\frac{1}{2}$ cucharadita de tinte amarillo , 2 gr de rojo y 1 gr de pardo.

AZUL CLARO: Se aplica $\frac{1}{2}$ cucharadita de tinte azul

AZUL OSCURO: Se aplican 2 cucharaditas de tinte azul y $\frac{1}{4}$ de tinte negro. Este tono en especial debe tener una alta concentración de tinte.

Los tonos pueden variar de acuerdo con la cantidad de agua agregada y con la cantidad de tiempo que se deje hervir el tinte con la fibra. Si se conservan estas proporciones el color obtenido no tendrá variaciones significativas y será muy similar siempre.

Nota: Los tintes utilizados son altamente concentrados por ello las cantidades sugeridas para teñir son relativamente bajas en comparación con otros productos del mercado. El armante se debe teñir al mismo tiempo que el material de tejido para que tengan un tono igual.

Proceso de tejido

En esta etapa del proceso, se determinó con los artesanos que las puntadas a utilizar en la elaboración de los prototipos fueran las aprendidas en las asesorías anteriores ya que dieron buen resultado.

Se establecieron como puntadas básicas:

- Tradicional
- Tafetán
- Trenzado de tres hebras
- Trenzado de cuatro hebras

Herramientas

Cada artesano debe contar con los elementos básicos que le permitan tener un resultado similar en cuanto a medidas y colores

- Metro
- Medidas estandarizadas
- Carta de color

Se recomienda que el sitio de trabajo de cada artesano contemple que la iluminación ha de ser bastante buena y con buena ventilación.

A continuación se indican los parámetros de cada uno de los objetos de la línea propuesta.

◆ Proceso de elaboración

En ésta parte del cuaderno se describe uno a uno los pasos a seguir para la producción de la línea de las canastas para la mesa; ha de tenerse en cuenta que algunos pasos del proceso han cambiado sustancialmente y por ello la producción ha de ajustarse a lo que se plantea en éste documento.

1. Bandejas redondas

Dimensiones: Alto 6 cm x Diámetro 24, 27 ó 30 cm

Materia prima: Esparto

Acabado: Tinte Cibacet Naranja, azul o color natural de la fibra

- Se arma un cuadrado de 3 x 3 armantes cada uno de 16 hebras. Se amarra bien fuerte, se puede elaborar el centro alternando los armantes o dejando arriba los horizontales y abajo los verticales.
- Se empieza la labor de forma redonda tejiendo con tres o cuatro hebras y separando los armantes a medida que el tejido lo vaya pidiendo. Se teje hasta 24, 27 o 31 cm de diámetro de acuerdo a la bandeja que se quiera realizar.
- Se dobla el tejido y se teje hasta una altura de 5 cm y 1 cm de enmalle cruzado de tres. Se arma la base y se remata muy bien ocultando todos los bordes de las fibras.
- Recortar las puntas sobrantes y emparejar bien el tejido.

2. Canasta globo redonda

Dimensiones: Alto 25 cms. x Diam. 24 cms.

Materia prima: Esparto

Acabado: Tinte Cibacet naranja, azul o color natural de la fibra

- Se arma un cuadrado de 3 x 3 armantes cada uno de 16 hebras.
- Se teje un círculo de 10 cm de base en tres hebras. Se dobla el tejido y se teje en forma vertical hasta 3 cm de altura, se va repartiendo de forma uniforme para formar un globo hasta tener un círculo de 20 cm y luego se va cerrando disminuyendo de la misma forma que se aumentó hasta tener un círculo de 8 cm, se teje en forma vertical 4 cms y se remata el tejido.
- Las pintas pueden ser elaboradas en el mismo color de la fibra variando de puntada o se puede utilizar color. Se debe ir dando forma redonda al tejido que debe ser bien apretado para evitar que se deforme el canasto.
- Recortar las puntas sobrantes y emparejar bien el tejido.

3. Canasto Globo cuadrado

Dimensiones: Alto 25 cms x Diam. 24 cms

Materia prima: Esparto

Acabado: Tinte azul, naranja, vinotinto o color natural de la fibra

- Se arma un cuadrado de 3 x 3 armantes cada uno de 16 hebras.
- Se teje un círculo de 10 cm de base en tres hebras.
- Se dobla el tejido y se teje en forma vertical hasta 3 cm de altura, se va repartiendo de forma uniforme para formar un globo hasta tener un semicuarto de 20 cm y luego se va cerrando disminuyendo de la misma forma que se aumentó hasta tener un círculo de 8 cm , se teje en forma vertical 4 cm y se remata el tejido.
- Las pintas pueden ser elaboradas en el mismo color de la fibra variando de puntada o se puede utilizar color. Se debe ir dando forma redonda al tejido que debe ser bien apretado para evitar que se deforme el canasto.
- Recortar las puntas sobrantes y emparejar bien el tejido.

4. Panera redonda con tapa

Dimensiones: Alto 12 cm x diám. 25 cm.

Materia prima: Esparto

Acabado: Tinte azul, naranja, vinotinto o color natural de la fibra

- Se arma un cuadrado de 3 x 3 armantes cada uno de 16 hebras.
- Se teje un círculo de 20 cm de base en tres hebras. Se dobla el tejido y se teje en forma vertical hasta 12 cm de altura y se remata el tejido.
- Para la tapa se arma un cuadrado de 3 x 3 armantes cada uno de 16 hebras. Se teje un círculo de 21 cm de base en tres hebras. Se dobla el tejido y se teje en forma vertical hasta 4 cm de altura y se remata el tejido.
- Las pintas pueden ser elaboradas en el mismo color de la fibra o se puede utilizar color. Se debe ir dando forma redonda al tejido que debe ser bien apretado para evitar que se deforme el canasto.
- Recortar las puntas sobrantes y emparejar bien el tejido.

5. Porta refractaria rectangular 20 x 17

Dimensiones: Alto 6 cm x ancho 17 cm x largo 20 cm

Materia prima: Esparto

Acabado: Tinte azul, naranja, vinotinto o color natural de la fibra

- La fibra debe estar tinturada de un solo color, tanto armante como fibra de tejido final.
- Se arma un cuadrado de 4 x 3 armantes cada uno de 16 hebras.
- Se teje un rectángulo de 20 cm x 17 cm de base en tres hebras. Se debe tener especial cuidado de formar muy bien las esquinas para que el canasto quede cuadrado y bien definido.
- Se cambia de sentido el tejido y se teje en forma vertical hasta 5 cm de altura y se remata el tejido con enmalle por 4 y de altura 1 cm. En las paredes se debe tejer con cuatro hebras para dar un nuevo acabado.
- Se hace la base enrollando la fibra en la arista formada por el cambio de sentido del tejido.
- Se remata y cortan las puntas sobrantes para dar un buen acabado.

6. Porta refractaria rectangular 20 x 30

Dimensiones: Alto 6 cm x ancho 20 cm x largo 30 cm

Materia prima: Esparto

Acabado: Tinte azul, naranja, vinotinto o color natural de la fibra

- La fibra debe estar tinturada de un solo color, tanto armante como fibra.
- Se arma un cuadrado de 6 x 4 armantes cada uno de 16 hebras.
- Se teje un rectángulo de 20 cm x 30 cm de base en tres hebras. Se debe tener especial cuidado de formar muy bien las esquinas para que el canasto quede cuadrado y bien definido.
- Se cambia de sentido el tejido y se teje en forma vertical hasta 5 cm de altura y se remata el tejido con enmalle por 4 y de altura 1 cm. En las paredes se debe tejer con cuatro hebras para dar un nuevo acabado.
- Se hace la base enrollando la fibra en la arista formada por el cambio de sentido del tejido.
- Se remata y cortan las puntas sobrantes para dar un buen acabado.

7. Porta refractaria rectangular 21 x 14

Dimensiones: Alto 6 cm x ancho 14 cm x largo 21 cm

Materia prima: Esparto

Acabado: Tinte azul, naranja, vinotinto o color natural de la fibra

- La fibra debe estar tinturada de un solo color, tanto armante como fibra de tejido final.
- Se arma un cuadrado de 4 x 3 armantes cada uno de 16 hebras.
- Se teje un rectángulo de 20 cm x 14 cm de base en tres hebras. Se debe tener especial cuidado de formar muy bien las esquinas para que el canasto quede cuadrado y bien definido.
- Se cambia de sentido el tejido y se teje en forma vertical hasta 5 cm de altura y se remata el tejido con enmalle por 4 de altura 1 cm. En las paredes se debe tejer con cuatro hebras para dar un nuevo acabado.
- Se hace la base enrollando la fibra en la arista formada por el cambio de sentido del tejido.
- Se remata y cortan las puntas sobrantes para dar un buen acabado.

8. Canasta para pasta 26 x 11

Dimensiones: Alto 6 cm x ancho 11 cm x largo 26 cm

Materia prima: Esparto

Acabado: Tinte azul, naranja, vinotinto o color natural de la fibra

- La fibra debe estar tinturada de un solo color, tanto armante como fibra de tejido final.
- Se arma un cuadrado de 8 x 3 armantes cada uno de 16 hebras.
- Se teje un rectángulo de 26 cm x 11 cm de base en tres hebras. Se debe tener especial cuidado de formar muy bien las esquinas para que el canasto quede cuadrado y bien definido.
- Se cambia de sentido el tejido y se teje en forma vertical hasta 5 cm de altura y se remata el tejido con enmalle por 4 de altura 1 cm. En las paredes se debe tejer con cuatro hebras para dar un nuevo acabado.
- Se hace la base enrollando la fibra en la arista formada por el cambio de sentido del tejido.
- Se remata y cortan las puntas sobrantes para dar un buen acabado.

9. Canasta para pan 30 x 12

Dimensiones: Alto 6 cm x ancho 12 cm x largo 30 cm

Materia prima: Esparto

Acabado: Tinte azul, naranja, vinotinto o color natural de la fibra

- La fibra debe estar tinturada de un solo color, tanto armante como fibra de tejido final.
- Se arma un cuadrado de 10 x 3 armantes cada uno de 16 hebras.
- Se teje un rectángulo de 30 cm x 12 cm de base en tres hebras. Se debe tener especial cuidado de formar muy bien las esquinas para que el canasto quede cuadrado y bien definido.
- Se cambia de sentido el tejido y se teje en forma vertical hasta 5 cm de altura y se remata el tejido con enmalle por 4 de altura 1 cm. En las paredes se debe tejer con cuatro hebras para dar un nuevo acabado.
- Se hace la base enrollando la fibra en la arista formada por el cambio de sentido del tejido.
- Se remata y cortan las puntas sobrantes para dar un buen acabado.

10. Individual redondo

Dimensiones: Alto 0.2 cm x diámetro 38 cm

Materia prima: Esparto

Acabado: Tinte azul, naranja, vinotinto o color natural de la fibra

- La fibra debe estar tinturada de un solo color, tanto armante como fibra de tejido final.
- Se arma un cuadrado de 4 x 4 armantes cada uno de 16 hebras y se amarra muy bien.
- Se teje un círculo de 36 cm de diámetro en tres hebras ó cuatro hebras. La cantidad de hebras depende de la puntada que se quiera realizar. El tejido debe quedar uniformes y bien ajustado.
- Se hace un remate por 4 hebras de 2 cm de alto.
- Se remata y cortan las puntas sobrantes para dar un buen acabado.

11. Porta cazuelas redonda

Dimensiones: Alto 7 cm x diámetro 12 cm

Materia prima: Esparto

Acabado: Tinte azul, naranja, vinotinto o color natural de la fibra

- La fibra debe estar tinturada de un solo color, tanto armante como fibra de tejido final.
- Se arma un cuadrado de 3 x 3 armantes cada uno de 16 hebras.
- Se teje un círculo de 8 cm de base en tres hebras. Se dobla el tejido y se teje en forma vertical hasta 6 cm de altura, se va repartiendo de forma uniforme para formar un cono hasta tener un círculo de 12 cm y luego se remata el tejido.
- Las pintas pueden ser elaboradas en el mismo color de la fibra variando de puntada o se puede utilizar color. Se debe ir dando forma redonda al tejido que debe ser bien apretado para evitar que se deforme el canasto.
- Recortar las puntas sobrantes y emparejar bien el tejido.

12. Servilleteros redondos

Dimensiones: Alto 4 cm x diámetro 4 cm

Materia prima: Esparto

Acabado: Tinte azul, naranja, vinotinto o color natural de la fibra

- La fibra debe estar tinturada de un solo color, tanto armante como fibra de tejido final.
- Se arma un círculo de 16 armantes cada uno de 8 hebras.
- Se teje en círculo y forma tubular hasta 4 cm de altura.
- El tejido debe ser uniforme y en tafetán para que quede bien ajustado.
- Recortar las puntas sobrantes y emparejar bien el tejido.

Para cada uno de los productos mencionados se debe revisar que el trabajo quede bien elaborado y con las especificaciones requeridas de acuerdo a los planos.

Todo el tiempo se debe trabajar con una nueva carta de color ya que estos productos son fácilmente adaptables a la moda.

El proceso de elaboración de c/u de los productos en esparto se puede ver en fotografías en el anexo fotográfico del presente informe. (Ver sección anexos).

◆ Capacidad de producción

Los 5 grupos (cada uno de 10 artesanos) está en capacidad de producir mensualmente la siguiente cantidad de elementos:

Productos

NOMBRE	TIEMPO DE PROD.	CAP. DE PROD. MENSUAL
Bandeja redonda 24	1/2 día	30 unid.
Bandeja redonda 27	1/2 día	30 unid.
Bandeja redonda 30	1/2 día	30 unid.
Canasta globo redonda	4 días	5 unid.
Canasta globo cuadrada	4 días	5 unid.
Panera redonda	3 días	10 unid.
Porta refractaria rectangular 20 x 17	1/2 día	20 unid.
Porta refractaria rectangular 30 x 20	1/2 día	20 unid.
Porta refractaria rectangular 21 x 14	1/2 día	20 unid.
Canasta para pasta 26 x 11	1/2 día	20 unid.
Canasta para pan 30 x 12	1/2 día	20 unid.
Individual redondo 38 cm	1/2 día	48 unid.
Portacazuelas	1/2 día	48 unid.
Servilleteros redondos	1/2 día	48 unid.

Estas cifras están establecidas de acuerdo con los tiempos en que se desarrollaron los prototipos. Si se plantea una producción seriada, en un taller adecuado y con el grupo más organizado, se podrán obtener mejores cifras y obviamente mejores precios para surtir una demanda del mercado.

◆ Costos de producción

- Valor de la materia prima que es común para todos los productos
- Valor de la mano de obra esta dado por el jornal de la zona

MATERIA PRIMA	PRECIO
Manejo de esparto	\$ 850
Tintes Cibacet grm.	\$ 500
Mano de obra	\$ 10.000

Costos por producto

PRODUCTO	MATERIA PRIMA	INSUMOS	MANO DE OBRA	COSTO	PRECIO POR DETAL	PRECIO POR MAYOR
Bandeja redonda 24	550	450	3.000	4.000	4.000	
Bandeja redonda 27	600	450	4.500	6.000	6.000	
Bandeja redonda 30	650	450	10.000	8.000	8.000	
Canasta globo redonda	1.500	500	10.000	10.000	10.000	
Canasta globo cuadrada	1.500	500	10.000	12.000	12.000	
Panera redonda	1.000	500	10.000	8.000	8.000	
Porta refractaria 20 x 17	1.000	500	3.500	5.000	5.000	
Porta refractaria 30 x 20	1.500	500	4.500	6.000	6.000	
Porta refractaria 21 x 14	1.000	500	3.500	5.000	5.000	
Canasta pasta 26 x 11	1.000	500	3.500	5.000	5.000	
Canasta pan 30 x 12	1.000	500	3.500	5.000	5.000	
Individual redondo 38 cm	800	450	1.250	2.500	2.500	
Portacazuelas	700	450	850	2.000	2.000	
Servilleteros redondos	200	150	550	1.000	1.000	

2. CONTROL DE CALIDAD

Para el artesano

En el proceso de manufactura se deben tener en cuenta algunos aspectos de control de calidad. A continuación se describen los parámetros que debe cumplir el artesano.

Objeto: Establecer los requisitos que se han de tomar en cuenta durante el proceso de producción de las muestras de diseño en Esparto

Requisitos generales

- El espesor del Esparto ha de ser en lo posible entre 1 y 2 mm. máximo.
- El color de los productos han de ser lo más cercano posible a las muestras obtenidas en las asesorías. Ver carta de color.
- Las muestras se deben hacer con las medidas indicadas en el plano. No necesariamente han de ser exactas, pero sí muy aproximadas.
- El color debe ser homogéneo, ya sea con tinte químico o color natural.
- El acabado ha de ser muy parejo en el tejido y sin puntas
- Ninguna de las piezas debe estar quebrada en el tejido.
- Los tejidos han de ser planos sin presentar encorvaduras
- Se debe rematar muy bien y uniformemente

Requisitos específicos

- El tejido de los productos debe ser tupido y parejo
- Las medidas generales pueden cambiar pero NO más de 0.5 cm.
- Los remates deben conservar la medida proporcional.
- El resultado ha de ser muy parecido en tamaño y forma al de la propuesta, según plano.
- Las muestras deben elaborarse de acuerdo al proceso descrito anteriormente.
- Las dimensiones de los productos se manejan en cms. (con flexómetro). Las medidas generales pueden tener un rango de variación de 0.5 cm máximo.

Se debe tener en cuenta para los productos en general que:

- La base debe cumplir con lo estipulado en los planos
- El ensamble de las partes debe formar un conjunto armónico
- Las dimensiones generales (alto y Largo)
- La estabilidad de la muestra
- El tejido debe ser tupido y derecho
- El producto no debe venir torcido
- El empaque de los productos debe ser adecuado y protegerlos.
- Los individuales, protacazuelas y servilleteros deben venir en juegos por 6 unidades.
- Las bandejas redondas deben venir en juegos por 3 unidades.

Para el comprador

A continuación se describen los parámetros que debe cumplir el producto en su resultado final.

Objeto: Establecer los requisitos que se han de tomar en cuenta durante el momento de recibir los productos en esparto.

Requisitos generales

- El espesor del Esparto ha de ser en lo posible entre 1 y 2 mm. máximo.
- El color de los productos han de ser lo más cercano posible a las muestras obtenidas en las asesorías. Ver carta de color.
- Las muestras se deben hacer con las medidas indicadas en el plano. No necesariamente han de ser exactas, pero sí muy aproximadas.
- El color debe ser homogéneo, ya sea con tinte químico o color natural.
- El acabado ha de ser muy parejo en el tejido y sin puntas
- Ninguna de las piezas debe estar quebrada en el tejido.
- Los tejidos han de ser planos sin presentar encorvaduras
- Se debe rematar muy bien y uniformemente

Requisitos específicos

- El tejido de los productos debe ser tupido y parejo
- Las medidas generales pueden cambiar pero NO más de 0.5 cm.
- Los remates deben conservar la medida proporcional.
- El resultado ha de ser muy parecido en tamaño y forma al de la propuesta, según plano.
- Las muestras deben elaborarse de acuerdo al proceso descrito anteriormente.
- Las dimensiones de los productos se manejan en cms. (con flexómetro). Las medidas generales pueden tener un rango de variación de 0.5 cm máximo.

Formación de grupos de control de calidad interno

Dentro del grupo artesanal de Cerinza, se destacan por su calidad y dedicación a los trabajos, los siguientes artesanos:

IV- COMERCIALIZACION

Con los resultados del presente informe se puede establecer los parámetros básicos para una línea de producción con ésta comunidad, reforzando el área de aplicación técnica de tintes para garantizar la calidad en el color.

Propuesta de marca, etiqueta y sello de identidad

En ésta tercera fase se recomendó la implementación de una imagen para el producto en cuanto al desarrollo de un logotipo que identificara al grupo, luego la implementación de un empaque para cada una de las muestras y se explicó al grupo la importancia de la identidad y el empaque. También se hizo la recomendación del embalaje para el transporte de la mercancía en caso de envíos para Bogotá o cualquier otro sitio del país. No se alcanzó a elaborar el empaque con el grupo por cuestión de tiempo y de carencia de infraestructura en el lugar.

La propuesta de imagen y empaque para los productos del grupo artesanal de Cerinza, se puede desarrollar e implantar por cuanto su ubicación les permite que dichos empaques y etiquetas se puedan elaborar en un sitio como la ciudad de Duitama, con toda la infraestructura necesaria para la buena calidad de estos así como también buenos precios.

El logotipo

Consta de dos componentes:

- El primero es el nombre del grupo, con lo cual se busca el reconocimiento del grupo y su lugar de origen.
- El segundo en un logosímbolo que de la idea de unidad y de grupo

La etiqueta

Está propuesta para ser elaborada en cartón craft, el tamaño es de 4 cm X 7 cm, impresa por ambas caras, en una debe llevar el logo y el nombre del grupo y en el otro lado contiene la siguiente información:

- Nombre del producto
- Material en el que esta fabricado
- Recomendaciones
- La frase: Hecho a mano
- La dirección del grupo.

Cada producto al ser empacado debe llevar una etiqueta.

El empaque

Se propone un empaque elaborado en cartulina o papel craft (180gr), impreso en un solo color de tinta (café ó negro).

Es básicamente una bolsa, la cual lleva impresa el logo y el nombre del grupo. Los tamaños varían de acuerdo con el producto. Se han establecido para las muestras realizadas 3 tamaños.

Las medidas recomendadas se encuentran en los planos técnicos para cada uno de los empaques. (Ver anterior informe)

Para los productos en cestería es complicado desarrollar un empaque puesto que el tamaño de estos hace que esta tarea sea difícil. Por tanto se plantea que sean bolsas que tengan la capacidad suficiente y con bajo costo para que no incremente el valor del producto.

El embalaje

Para esta parte se propone que los productos ya empacados sean puestos en cajas de cartón corrugado (se consiguen comercialmente), de tamaño estándar y que ofrecen la mejor alternativa de precio.

Se recomienda que las cajas lleven impresos todos los convencionalismos de protección para el manejo de mercancía, como son: Proteger de la lluvia, el sol, producto frágil y mantener este lado arriba. Para cuando los grupos estén más consolidados y tenga mejores entradas, dichas cajas pueden ir marcadas con el logo, pero para este momento no será necesario incurrir en éste gasto.

CONCLUSIONES

- El nivel de aceptación de los grupos artesanales de Cerinza en cuanto a las asesorías en Diseño es muy alto. Han apropiado rápidamente las técnicas de tinturado y tejido que se han enseñado y son altamente productivos.
- Es muy importante que se vaya proyectando un plan de manejo de materia prima ya que cada día esta escaseando más.
- Debido a diversas causas de orden social los grupos se han dividido y creado nuevos más pequeños. Esto hace más difícil la cobertura de cualquier proyecto que se formule para la zona.
- Es muy importante que se contemple un programa de comercialización con estas comunidades que tienen alta capacidad productiva y de respuesta a grandes pedidos.
- A la fecha los grupos artesanales de Cerinza han recibido capacitación en mejoramiento de la técnica, tinturado y nuevas puntadas, ahora para complementar les falta recibir una asesoría en administración y costos y otra en implementación del manejo de la imagen de producto en lo cual se cuenta con una recomendación en este informe.
- Con ésta asesoría se logró dejar una alternativa de desarrollo de nuevos productos, nuevos diseños y nuevos intereses de mejoramiento en calidad y procesos de producción.
- Los resultados obtenidos reflejan el interés de esta comunidad artesanal para lograr tener una identidad cultural y una oportunidad para surgir dentro de un mercado nacional y ser reconocidos como grupo generador de empleo y cultura.

- Sara Cuy
- María del Carmen Rodríguez
- Benilda González
- Carmen Rosa Castro
- Inés Pinto

Por lo tanto ellos pueden ser los líderes en control de calidad al trabajo que se realice allí.

Proveedores

La siguiente lista de proveedores contiene los datos generales de los artesanos de Cerinza, los cuales están organizados en dos grupos:

1. ASOCIACION DE ARTESANOS DE CERINZA – ASAVAC- CENTRO

Se puede contactar este grupo por medio de Benilda González (Tel: 0987 – 87 71 54) o Amanda Castro (Tel: 0987 – 87 70 83)

Integrantes del grupo:

▪ Benilda González	C.C. 23.429.845 Cerinza
▪ María del Carmen Rodríguez	C.C. 23.430.287 Cerinza
▪ Amanda Castro	C.C. 23.429.802 Cerinza
▪ Ana Vicenta Cuta	C.C. 23.428.492 Cerinza
▪ Vilma Isabel Vega	C.C. 23.429.668 Cerinza
▪ Flor Hernández	C.C. 23.430.345 Cerinza
▪ Mariela Martínez	C.C. 23.429.555 Cerinza
▪ Carmen González	C.C. 23.429.504 Cerinza
▪ María del Carmen Burgos	C.C. 23.429.681 Cerinza
▪ Graciolina Ronderos	C.C. 23.429.514 Cerinza
▪ Ana Victoria del Carmen Pinto	C.C. 23.429.308 Cerinza
▪ Mercedes Baez Pinto	C.C. 23.430.397 Cerinza

2. ASOCIACION DE ARTESANOS DEL VALLE DE CERINZA – **CERENZA** – VEREDA DE TOBA

Se puede contactar este grupo por medio de Sara Cuy (Tel: 0987 – 87 70 60) Casa de la familia Silva Castro, dejar razón.

Integrantes del grupo:

- María Casilda Dueñas Baez
- Margarita María Balaguera Verdugo
- Carmen Rivera
- María Emilia del Carmen Moreno
- María Inés Benavides Villate
- Hermencia Balaguera Benavides
- Carmen Rosa Villate
- Sara del Carmen Cuy Albarracín
- María Celina Infante

3. ASOCIACION DE ARTESANOS DE CERINZA – **ASOARTEC** – CENTRO

Se puede contactar este grupo por medio de Inés Pinto (Tel: 0987 – 87 70

Integrantes del grupo:

- | | |
|------------------------------|-------------------------|
| ▪ Carmen Rosa Castro | C.C. 23.430.287 Cerinza |
| ▪ Elisa Pinto | C.C. 23.429.134 Cerinza |
| ▪ Elisenia Castro | C.C. 23.546.269 Duitama |
| ▪ Bertha Inés Díaz | C.C. 23.430.074 Cerinza |
| ▪ Rosa Pinto | C.C. 23.428.620 Cerinza |
| ▪ Inés Pinto | C.C. 23.429.908 Cerinza |
| ▪ Miriam Prieto | C.C. 23.429.740 Cerinza |
| ▪ Rita Antonia Pinto | C.C. 23.429.920 Cerinza |
| ▪ María Anunciación Corredor | C.C. 23.430.088 Cerinza |

4. ASOCIACION DE ARTESANOS TEJEDORES DE ESPARTO –
ASOARTESPARTO – VEREDA EL CHITAL

Integrantes del grupo:

- Blanca Ester Corredor C.C. 41.667.531 Bogotá
- Bárbara Silva C.C. 23.547.923 Duitama
- Ana Isabel Zapata C.C. 23.429.578 Cerinza
- Verónica Verdugo Verdugo C.C. 23.429.791 Cerinza
- María Ascensión Verdugo C.C. 23.429.747 Cerinza
- Diana Patricia Dominguez C.C. 880912 60632 Cerinza
- María Isabel Caro Verdugo C.C. 870205 60531 Cerinza
- María Magdalena Caro Verdugo C.C. 860207 35815 Cerinza
- María del Carmen Verdugo C.C. 23.429.794 Cerinza
- Luis Alfonso Caro Moreno C.C. 4.079.236 Cerinza
- Leonor Valderrama Zapata C.C. 23.430.600 Cerinza

5. GRUPO ARTESANAL DE NOVARE – **NOVARE** – VEREDA NOVARE

Integrantes del grupo:

- María del Carmen Rincón Lora C.C. 23.551.719 Duitama
- María del Carmen Baez
- Anunciación Corredor C.C. 23.545.274 Duitama
- María Verónica del Carmen Baez
- Adela Santos Alvarez C.C. 23.429.119 Cerinza
- Angelica Morantes C.C. 23.429.239 Cerinza
- Blanca Lilia Prada C.C. 23.429.707 Cerinza
- María Briceli Verdugo Leal C.C. 23.429.358 Cerinza
- Luz Marina Carvajal C.C. 23.430.271 Cerinza
- Esperanza Niño C.C. 23.430.126 Cerinza
- Nelcy León Rincón C.C. 36.673.227 Soatá
- Claudia Milena Verdugo C.C. 23.430.492 Cerinza
- Aurora Carvajal Díaz C.C. 23.429.724 Cerinza
- Ana Lucía Carvajal C.C. 23.430.280 Cerinza
- Rosalvina Carvajal C.C. 23.428.307 Cerinza

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

El trabajo realizado ayudó a unificar criterios, conceptos, colores y productos en todos los grupos de la zona.

Dentro de los cinco grupos atendidos se tienen 3 con muy buen nivel de calidad y productividad, los otros dos son relativamente nuevos (Chital y Novare) y su calidad requiere de mucha más atención por parte de las nuevas asesorías que se presenten para la zona.

Todos los grupos recibieron capacitación en tinturado de la fibra pero se debe continuar especialmente con desarrollo de producto.

Se recomienda que se genere para estos grupos una capacitación en formación empresarial para que ellos aprendan a costear y manejar mejor los recursos que reciben; esta capacitación debe ser reforzada en la parte de formación administrativa y apertura de canales de comercialización para su producción.

Se debe hacer un seguimiento de evolución del grupo para motivarlos a seguir en ésta labor que representa una forma de subsistencia y oportunidad para un mejoramiento en el nivel de vida de dicha comunidad.

Durante el trabajo en la zona se tuvo conocimiento de dos grupos que trabajan la lana y los cuales solicitaron asesoría en diseño, estos son:

- ✓ ASOTEPILE – ASOCIACIÓN DE TELARES PINTO LEON – Compuesta por 10 integrantes y conformada hace 4 años.
- ✓ ASOTERUCE – ASOCIACIÓN DE TELARES RUANA CERINZANA – Compuesta por 6 personas y a punto de acabarse. Ubicada en la vereda Martínez Peña.