



Ministerio de Desarrollo Económico
artesanías de colombia

MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO

ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.

ASESORIA EN DISEÑO EN LAS COMUNIDADES
KAMETSA E INGA DEL ALTO PUTUMAYO

CONVENIO CORPOAMAZONIA - ARTESANIAS DE
COLOMBIA S.A.

JOSE ALEXIS RENTERIA GARCIA
DISEÑADOR INDUSTRIAL

SANTAFE DE BOGOTÁ, MARZO DE 1998

TABLA DE CONTENIDO

INTRODUCCION

1. ANTECEDENTES

1.1	ASESORIAS PRESTADAS POR ARTESANIAS DE COLOMBIA	4
1.2	ANÁLISIS DE MERCADO	5

2. PROPUESTA DE DISEÑO

2.1	SUSTENTACION	7
2.2	REFERENTE	9

3. PRODUCCION

3.1	PROCESO DE PRODUCCION	10
3.1.1	PROCESO DE RECOLECCION	10
3.1.1.1	TUMBA Y TROCEADO	10
3.1.1.2	TRANSPORTE	11
3.1.1.3	ALMACENAMIENTO	11
3.1.2	EL LUGAR DE TRABAJO	11
3.1.2.1	BANCO TRADICIONAL	11
3.1.2.2	TRONCO RECORTADO	12
3.1.3	HERRAMIENTAS	12
3.1.3.1	PARA ASERRAR	12
3.1.3.2	CON HOJA DE CORTE GUIADA	12
3.1.3.3	CON HOJA DE CORTE LIBRE	12
3.1.3.4	PARA MEDIR, SEÑALAR Y TRAZAR	12
3.1.3.5	PARA GOLPEAR Y EXTRAER	12
3.1.3.6	PARA AFILAR	12
3.1.3.7	PARA PULIR	12
3.1.4	PROCEDIMIENTO	12
3.1.4.1	SELECCIÓN DE LA MADERA	12
3.1.4.2	LABRADO EN BRUTO	13
3.1.4.3	RELABRADO FINO	14
3.1.4.4	PULIMENTO DE GRANDES SUPERFICIES	14
3.1.4.5	PULIMENTO DE PEQUEÑAS SUPERFICIES	15
3.1.4.6	GRABADO	15
3.1.4.7	PINTURA	15
3.1.5	PROCESO DE ELABORACIÓN	
3.1.5.1	PLATO KAMENTSA	16
3.1.5.2	PLATO DIAMANTE	17
3.1.5.3	ARTESA NIDO	18
3.1.5.4	ARTESA OSO	19
3.1.5.5	ARTESA KAMENTSA	21

3.1.5.6	ARTESA INGA	22
3.1.5.7	ARTESA VENUS	23
3.1.5.8	MASCARA DEL NIÑO JESUS	25
3.1.5.9	MASCARADE SAN JOSE	26
3.1.5.10	MASCARA DE VIRGEN MARIA	27
3.1.5.11	MASCARA DE REY BALTASAR	29
3.1.5.12	MASCARA DE REY GASPAR	30
3.1.5.13	MASCARA DE REY MELCHOR	31
3.1.5.14	MASCARA DE PASTOR UNO	33
3.1.5.15	MASCARA DE PASTOR DOS	34
3.1.5.16	MASCARA DE BUEY	35
3.1.5.17	MASCARA DE LA MULA	36
3.2	CANTIDAD DE PRODUCCION	37
3.2.1	LINEA ARTESA	38
3.2.2	LINEA PESEBRE	38
3.3	COSTOS DE PRODUCCION	39
3.3.1	MATERIA PRIMA	40
3.3.2	INSUMOS	
3.3.3	MANO DE OBRA	40
3.3.4	COSTO DE PRODUCCION POR PRODUCTO	40
3.3.4.1	LINEA ARTESA	40
3.3.4.2	LINEA PESEBRE	41
3.4	CONTROL DE CALIDAD	41
3.4.1	PARA EL ARTESANO	42
3.4.1.1	OBJETIVO	42
3.4.1.2	REQUISITOS GENERALES	42
3.4.1.3	REQUISITOS ESPECIFICOS	43
3.4.1.4.	TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACION Y RECHAZO	44
3.4.1.4.1	TOMA DE MUESTRAS	44
3.4.1.4.2	CRITERIOS DE ACEPTACION O RECHAZO	
3.4.1.5	DETERMINACION DE MEDIDAS	44
3.4.2	PARA EL COMPRADOR	45
3.4.2.1	OBJETIVO	45
3.4.2.2	REQUISITOS GENERALES	45
3.4.2.3	REQUISITOS ESPECIFICOS	46
3.4.2.4	TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACION Y RECHAZO	46
3.4.2.4.1	TOMA DE MUESTRAS	46
3.4.2.4.2	CRITERIOS DE ACEPTACION O RECHAZO	46
3.4.2.5	DETERMINACION DE MEDIDAS	
3.5	PROVEEDORES	
3.5.1	GRUPO TAMABIOY	47
3.5.2	GRUPO ARTESANAL BÜNGBE TABANOCA	47
3.5.3	GRUPO SAN ANDRES (SIMTOY)	48

4 COMERCIALIZACION

4.1	VENTA DEL PRODUCTOR A LOS INTERMEDIARIOS	49
4.2	VENTA DIRECTA DEL PRODUCTOR AL CONSUMIDOR	49

4.3 VENTA POR CONSIGNACION	49
4.4 VENTA DE MANO DE OBRA	49
4.5 MERCADOS SUGERIDOS	50
4.6 CERTIFICADO DE ORIGEN	50
4.7 EMPAQUE	51
4.8 EMBALAJE	51
4.9 PRPUESTA DE TRANSPORTE	52
CONCLUSIONES	54
OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES	57
ANEXOS	61
AGRADECIMIENTOS	63

INTRODUCCION

La actividad artesanal en Colombia ocupa un lugar preponderante dentro de la industria manufacturera del país, alrededor del 15 % de las personas empleadas en esta lo hacen manejando técnicas tradicionales, en el caso particular de las comunidades indígenas además de ser una expresión de la cultural material; Con el paso del tiempo ha dejado de ser una actividad dirigida fundamentalmente hacia el autoconsumo, a ser una actividad orientada a la producción para la comercialización.

La producción artesanal se ha desarrollado tradicionalmente en condiciones de marginalidad económica y social. Se caracteriza por el empleo de las técnicas tradicionales cuyo costo comparado con otros es prácticamente irrelevante. Otra característica ha sido la organización en núcleos familiares a través de los cuales el artesano ha derivado parte de su sustento.

No obstante estas condiciones la actividad artesanal genera empleo contribuye al producto interno bruto y permite involucrar personas, familias y comunidades que se vuelven dependientes económicamente de la artesanía pese a la informalidad en la producción y en la distribución de los productos.

Conocedora de estas dificultades Artesanías de Colombia S. A. Ha establecido una serie de convenios con entidades privadas, oficiales y organizaciones no gubernamentales (ONGs); que buscan también el mejoramiento de la calidad de vida de los artesanos y la preservación de los recursos naturales en las diferentes regiones de país. En el caso concreto del Departamento de Putumayo se ha realizado ha suscrito un

convenio con la Corporación para el desarrollo de la Amazonía CORPOAMAZONIA para adelantar acciones tanto en el campo de la capacitación en la actividad artesanal propiamente dicha; como en el manejo y aprovechamiento adecuado de los recursos naturales en el departamento.

En el caso específico de la región del Alto Putumayo se ha encaminado a la recuperación del uso de la lana en el oficio de tejido y a la creación y desarrollo de nuevos productos en el caso de la talla en madera, se ha procurado continuar con las actividades iniciadas en el mes de Marzo de 1997.

El presente cuaderno de diseño procura recoger el resultado de las actividades desarrolladas con las comunidades Kamentsá e Inga del Valle del Sibundoy, Alto Putumayo durante los meses de Octubre, Noviembre y Diciembre de 1997.

1.ANTECEDENTES

1.1 *Asesorías prestadas por Artesanías de Colombia S. A.*

Artesanías de Colombia S. A., como entidad adscrita al Ministerio de Desarrollo Económico encargada de velar por el fomento, recuperación, y desarrollo de la actividad artesanal en Colombia, ha hecho presencia constante en la región del Alto Putumayo en los últimos años; la empresa ha prestado asesoría en diferentes niveles y en diversos oficios entre las que podemos enumerar "*Asesoría en teñido de lana virgen*" en 1977. La asesoría prestada por el diseñador Andrés Corredor "*Cuaderno de Diseño para la Artesanía, Mascaras de Madera, cultura Kamentsa*" en 1987, Asesoría prestada por Ricardo Guerra y Janeth Benavides del convenio Corpes- Artesanías de Colombia S. A. en Diciembre de 1996, la asesoría prestadas por las diseñadoras Sara Patricia Castro y Clara Inés Segura en el oficio de tejido y la asesoría realizada por este diseñador en Marzo de 1997 "*Asesoría en diseño en la comunidades indígenas Kamentsa e Inga del Alto Putumayo "Valle del Sibundoy"*". La información mencionada con anterioridad se halla disponible en el centro de documentación de Artesanías de Colombia CENDAR.

Se buscó que a través del convenio firmado entre Artesanías de Colombia S. A., la Corporación para el Desarrollo de la Amazonía (CORPOAMAZONÍA) y la Gobernación del Putumayo en los primeros meses del año anterior; dar continuidad a los programas ya iniciados en el departamento y concretamente con los dirigidos a la subregión del Alto Putumayo, para las comunidades Inga y Kamentsa; tendientes a la conservación, recuperación y al desarrollo de nuevos productos; Así mismo con

la capacitación en los procedimientos tendientes a facilitar un mejor manejo de los recursos naturales renovables y no renovables de la región.

1.2 *Análisis de Mercado*

El producto artesanal proveniente de la región del Valle del Sibundoy es reconocido en el ámbito nacional e internacional, por la riqueza de sus formas como por la excelencia de sus ejecutores, características estas que los han llevado a tener un lugar destacado dentro del mercado, pero las condiciones actuales de la región, la escasez de materias primas y la disminución de la mano de obra medianamente cualificada, ha hecho que los precios de algunos artículos se hallan elevado de manera considerable con relación a productos de similares características, elaborados por otras comunidades en diferentes regiones del país. Se puede llegar a concluir que el precio del producto en el lugar de elaboración es alto teniendo en cuenta que; en los últimos tiempos la adquisición de materia prima implica el desplazarse grandes distancias o pagar precios altos por adquirirlos en el valle. La escasa capacitación de algunos artesanos y el escaso interés de otros en la elaboración de artesanía.

Para manufactura de los productos que sé realización durante esta actividad se ha tenido como punto de partida en primer lugar, la evaluación de producto realizada por los asesores externos de Artesanías de Colombia S. A., quienes determinaron que tipo de producto solicitaba el mercado, considerando los requerimientos establecidos por la empresa, tanto por la unidad de diseño como por el área comercial. Teniendo en cuenta estos determinantes y observaciones se procedió a definir los

elementos formales que caracterizarían las líneas de productos a desarrollar durante el periodo de la asesoría.

De acuerdo con estos lineamientos se definió el diseño de una línea de recipientes contenedores para mesa que tuvo como punto de partida uno de los elaborados en el mes de Marzo de 1997 durante la primera etapa de trabajo; y seguidamente el desarrollo de una línea a partir de la máscara tradicional Inga; en la cual se pretende la recuperación de la técnica tradicional y de los elementos formales tradicionales que han ido perdiendo, para dar paso a la abstracción de formas y al desuso de las maderas duras.

Podríamos entonces concretar los siguientes puntos:

- a) Cumplir con los requerimientos establecidos por la unidad de diseño y el área comercial de Artesanías de Colombia S.A.
- b) Facilitar el desarrollo y divulgación en los grupos artesanales al interior de las comunidades acerca de las nuevas posibilidades de diseño.
- c) Manejo de un lenguaje de diseño adecuado a las necesidades de los nuevos productos.
- d) Precios competitivos tanto en el ámbito nacional como en el ámbito internacional; en el caso nacional precios comprendidos entre \$4.000 y \$35.000, y en el ámbito internacional precios comprendidos entre US\$ 8 y US\$ 50 como promedio.
- e) Establecer como mercado objetivo aquel conformado principalmente por individuos entre 22 y 50 años de edad y con poder adquisitivo relativamente alto.

2. PROPUESTA DE DISEÑO

2.1 Sustentación

La riqueza del trabajo artesanal en el Alto Putumayo estuvo en el pasado basado en la riqueza maderera del Valle y la destreza de sus artesanos, en este momento sé esta viendo amenazado por la extinción de las maderas preciosas y el escaso interés por parte de los miembros mas jóvenes de las comunidades en continuar con el desarrollo de la actividad artesanal.

Las comunidades Kamentsa e Inga han ido perdiendo lentamente su ancestro cultural y algunas tradiciones, por su permanente contacto con el mundo occidental. Este proceso ha llevado a convertir la producción del objeto artesanal en una actividad evidentemente comercial, que en un principio estaba dirigida a la satisfacción de las necesidades internas del grupo y a funcionar como instrumento de trueque.

Los indígenas del Alto Putumayo son excelentes escultores y continúan con tenacidad el arte heredado de sus antepasados. Sus realizaciones van desde la dotación de algunos implementos para las actividades domésticas (bancos, utensilios para la cocina) hasta los instrumentos para las actividades rituales (mascaras e instrumentos musicales).

La talla en madera ha sido tradicionalmente una actividad desarrollada por hombres, en contadas excepciones las mujeres

han participado de esta actividad, tanto en la comunidad Kamentsa como en la comunidad Inga.

Para la elaboración de las tallas se emplean diferentes variedades de madera; para el proceso de selección se han de tener en cuenta las siguientes características: que sea dura (para que aguante la introducción de clavos, tornillos, aserrada cepillada y admita el uso de herramientas como formones y gubias; que sea madera seca (para evitar problemas de torsión, contracción por el grado de humedad en su interior que dificulta su manejo y la hace más propensa a partirse); que sea flexible (que posibilite el ser doblada o curvada); que sea pastoso (es la propiedad de la madera para dejarse moldear); que se deje pulir (posibilite el dar acabado a las superficies).

Las maderas principalmente utilizadas en el tallado son: Arrayán, Chilco, Pino, Crespo, Pelotillo, Encino, Motilón, Yarumo, Cedrillo, Higuierón, Cauchillo, Sauce, Cujaco, Moquillo, Cucharo, Pumamake, Uraco y Maní.

La recolección de la madera la hace generalmente el artesano en el sitio en donde esta crece. Actualmente este debe desplazarse grandes distancias; porque en el Valle del Sibundoy ya casi no se cuenta con reservas de arboles maderables suficientes, como las que existían hace algún tiempo.

Con el paso de los años, en el oficio de talla en madera se ha venido presentando la sustitución paulatina de los temas y formas de representación abstractas y geometrizadas por representaciones figurativas naturalistas; y se ha presentado el desuso de las maderas duras; así como la desaparición de las técnicas tradicionales y la aparición de objetos puramente decorativos.

A partir de los elementos evaluados y las observaciones hechas por los asesores externos de artesanías de Colombia se procedió a desarrollar una línea de contenedores para mesa, donde se tuvieron en cuenta algunos de los recipientes tradicionales de las comunidades que entraron en desuso hace algún tiempo al ser reemplazados por objetos de origen industrial, se procedió también a implementar alguna mejora en la elaboración del banco tradicional en cuanto al aprovechamiento del recurso, buscando que las partes que hasta hace algún tiempo se consideraban desperdicio se aprovecharan en la elaboración de objetos pequeños como tallas para pesebres o candelabros y la aplicación de nuevos acabados.

Las piezas varían en tamaño de acuerdo con el uso para el que estén dirigidas. Se trabajó en la recuperación de las representaciones figurativas como en el caso de las mascararas en la comunidad Inga. Se intentó la recuperación de algunos motivos geométricos que han entrado en desuso; y la aplicación de los motivos tradicionales del tejido; como elementos decorativos para las tallas. En lo que tiene que ver con el color se busco recuperar algunos colores logrados tradicionalmente a partir de hierbas y raíces.

2.2 Referente

El elemento que se empleo como referente para la línea de contenedores es La ensaladera elaborada durante la primera visita realizada a las comunidades en el mes de Marzo de 1997. Y para la línea pesebre la mascara tradicional de la comunidad Inga.

2.3 Dibujo y Planos Técnico

3. PRODUCCION

3.1 Proceso de producción

El proceso de producción involucra todas las etapas de elaboración de los diferentes productos, se inicia desde el momento mismo en que el árbol es seleccionado para el corte y va hasta la finalización de cada una de las piezas al darles el acabado correspondiente.

3.1.1 Proceso de recolección

3.1.1.1 Tumba y troceado

El árbol es talado con hacha o motosierra; cuando se realiza con hacha se hace una entalladura en el raigal o tocón por el lado hacia el que se desea que caiga el árbol, abarcando mas de la tercera parte de su superficie; después se hace otra entalladura en un plano un poco superior en el lado opuesto, hasta unos centímetros de la otra; y por ultimo, al ceder por su propio peso, o mediante cuñas, o cuerdas sujetas a las ramas, se la obliga a caer.

Una vez derribado el árbol, se le quitan las ramas, y el extremo de la cogolla. Cuando se ha secado algo, la corteza es retirada en algunos casos antes o después según el propósito de uso, después el tronco es seccionado en bloques de tamaño y peso adecuado tanto para trabajarlos como para transportarlos. Se utilizan todas las partes del árbol, en el caso del tronco todas aquellas que tengan un diámetro adecuado.

La mejor época para efectuar la tala es cuando se inicia el nuevo periodo de vegetación. En esta época, la actividad de la savia es casi nula, la corteza se separa con facilidad de la albura y hay menos posibilidades que se alteren los tejidos por la escasez de savia en las células, y no es nada fácil que sea atacada por los insectos.

La edad de apeo de los arboles varia según la especie y el clima al que se encuentren.

3.1.1.2. Transporte

El transporte de la madera, desde el lugar de recolección hasta el lugar donde se almacena generalmente no intervienen mas que un solo hombre, quien la lleva sobre sus espaldas o la lleva a lomo de asno o mula, hasta el sitio de almacenamiento cuando es posible; o si no hasta el borde de la carretera para ser llevada desde allí en camioneta o camión.

3.1.1.3 Almacenamiento

Usualmente el tallador destina un espacio en su casa para el bodegaje de la madera que será trabajada, este generalmente se halla a la intemperie y en casos excepcionales se encuentra cubierto. La mayoría de las veces corresponde al también llamado taller por los maestros artesanos.

3.1.2 El lugar de trabajo

El lugar de trabajo es un espacio ubicado en la vivienda en donde generalmente el artesano desarrolla sus actividades, este por lo general dispone de un área suficiente y una iluminación adecuada; en algunas, es construido específicamente para este fin; y su uso es exclusivo para la realización del oficio.

Todo taller cuenta con:

3.1.2.1 *Banco Tradicional.* Donde se sienta el tallador.

3.1.2.2 *Tronco recortado.* De escasa altura, aproximadamente hasta 50 cm de altura, fijo al suelo también llamado banco que cumple la función de mesa, la cual se apoya el bloque de madera para ser trabajado.

3.1.3 *Herramientas*

3.1.3.1 *Para aserrar:* sierra ordinaria, serrucho ordinario y/o de Costilla, tronceador o serrucho de bosque.

3.1.3.2 *Con hoja de corte guiada:* cepillo de desbastar y cepillo para pulir, Garlopín y muñequin curvo y plano.

3.1.3.3 *Con hoja de corte libre:* formones de diferentes anchos, formón escoplo, Gubia.

3.1.3.4 *Para medir, señalar, trazar y comprobar:* Metro lápices, punta de trazar, Escuadra, falsa escuadra, cartabón, compás.

3.1.3.5 *Para golpear y extraer:* Martillo, mazo de madera, tenaza.

3.1.3.6 *Para afilar:* limas y piedra de esmeril.

3.1.3.7 *Para pulir:* Papel de lija.

3.1.4 *Procedimiento*

3.1.4.1 *Selección de la madera*

La madera no es solamente el más bello y el más versátil de los materiales naturales, sino también uno de los más variables. Varía mucho de especie a especie y de región a región e incluso de una parte del árbol a otra. La madera resulta afectada por los cambios de temperatura o humedad, o por los rayos solares. Proporciona alimento y lugar de desarrollo a muchos organismos vivos, especialmente a los insectos y hongos. El conocimiento de la naturaleza y de las propiedades de la madera es, desde luego, esencial para aquellos que la trabajan y que han de sacar de ella sus máximos beneficios.

Al seleccionar la madera para un tallado, es muy importante considerar el tipo de madera por su coloración, madurez del árbol (edad y desarrollo), tipo de veta; pues la veta lisa de las trozas centrales y la veta en forma de pluma de las laterales puede realzar nuestros tallados, como puede también afectarlas y desmejorar su presentación. La forma de una figura se puede ver acentuada por la veta bilateral de una troza lateral. En un a figura de pie, la línea vertical y el movimiento ascendente pueden ser destacados por la veta llana de una troza central. Pero para los trabajos pequeños es preferible elegir maderas lisas con vetas poco visibles.

Se deben tener en cuenta también características como la dureza, resistencia y estabilidad. No siempre resulta fácil conseguir la madera apropiada, pero, en general se cuenta con diferentes variedades y calidades. Como se había mencionado anteriormente se selecciona el bloque de madera de acuerdo al tamaño y grado de secado para la talla a realizar

3.1.4.2. Labrado en bruto

Una vez se ha seleccionado el bloque de madera, con el cual se elaborara la talla, se debe tener en cuenta que al trabajar la

madera es importante aprovechar su estructura lineal ya que esta es mas fuerte a lo largo que al través de la misma. El bloque seleccionado ha sido cubicado previamente de acuerdo al tamaño de la pieza que nos disponemos a elaborar.

En primer lugar se dibuja sobre cada una de las caras las formas generales de la pieza; a partir de allí empezamos a desbastar la pieza, en la medida que sea posible debe utilizarse una sierra para hacer cortes a través de la fibra, escopleando la madera hacia cada corte de la sierra, debe sujetarse bien la pieza de madera y cortar hacia la sujeción. A cada paso debe marcarse con tiza o lápiz de color. Hay que ir girando el bloque de madera para llegar a la forma deseada desde todos los lados. Este desbastado que se ha iniciado con la sierra sé continuo con el machete, hasta quedar definida la forma en bruto.

3.1.4.3 Relabrado fino

Se traza nuevamente la figura sobre la pieza en bruto, y se inicia el proceso de vaciado con la hachuela, este proceso exige mucha atención por parte del artesano ya que es necesario ir dando forma al interior del recipiente, al mismo tiempo en que se debe ir puliendo la superficie. Enseguida se procede a definir los detalles de las caras exteriores y de los demás elementos formales que constituyen el objeto.

Es importante hacer notar que esta etapa exige especial cuidado, porque aquí es donde se definen los detalles que darán carácter a la talla y las pautas acerca de la calidad del producto.

3.1.4.4 Pulimento de grandes Superficies.

Una vez se ha definido la pieza en cada uno de sus detalles, se procede a iniciar la etapa de pulimento con la ayuda del cepillo de

mano y los muñequines recto y curvo según el caso; para alisar las superficies.

3.1.4.5 Pulimento de pequeñas superficies.

Con el escoplo recto se pulen los puntos que presentan mayor complejidad. La madera puede sustentar varias clases de superficies, por lo que es una equivocación suponer que la superficie lisa y pulida es automáticamente la superficie requerida, todas las herramientas dejan su marca específica sobre la madera y esto no debe ser menospreciado.

3.1.4.6 Grabado

Una vez se ha dejado secar la pieza de madera tallada adecuadamente, se procede a pulir las superficies y prepararlas para la aplicación de los labrados o grabados. En primer lugar se traslada el dibujo a la pieza, se recurre a la escuadra, el compás y a la regla. De no ser esto posible recurrimos a calcar el motivo. Cuando se trate de maderas de tonalidad clara, se usará una hoja de papel con el motivo dibujado a cuyo revés se ha pasado profundamente un lápiz de grafito; para marcar el dibujo se ha de utilizar un lápiz bastante duro y buena punta. Las líneas restantes se eliminan después con una goma de borrar, las más profundas con papel de lija.

Una vez dibujadas las figuras iniciamos el grabado empleando cuchillos de entallado debidamente afilados y procurando hacerlo en la medida de lo posible en la dirección de la fibra de la madera.

3.1.4.7 Pintura

La aplicación sobre las superficies se realiza con pinceles o brochas pequeñas de pelo fino y resistente; se debe tener muy en

cuenta los colores a emplear de acuerdo a la tonalidad de la madera.

Es importante en la medida de lo posible no utilizar pinturas de tipo industrial como el esmalte o el vinilo. Ya que ocultan la veta y su belleza desmejorando la calidad de los acabados del producto.

3.1.5 Proceso de elaboración

A continuación se describe el proceso de elaboración para cada uno de los elementos elaborados en cada una de las líneas propuestas. Iniciaremos con la línea Artesas.

3.1.5.1 Plato Kamentsa

Dimensiones: Diámetro: 21 cm; Base: 12 cm; Altura: 6.5 cm.

Materia prima: Madera de Urapán

Insumos : Papel de lija, lija de tela

Acabado: Superficie lisa y pulida con o sin decoración.

✂ Cortar un bloque de madera de 24 cm de largo por 24 cm de ancho por 9 cm de alto, se debe tener en cuenta que la sección longitudinal este en el sentido de la fibra.

✂ Ubicar el centro en la cara superior, y trazar allí un círculo de 21.5 cm de diámetro; a continuación dibujar otro de 21 cm de diámetro inscrito en el anterior. En la cara opuesta trazar un círculo de 12 cm de diámetro debidamente centrado.

✂ Con el machete desbastar la figura por todos los lados hasta tener la forma en bruto.

✂ comprobar que las dimensiones de la pieza tanto en diámetro como en altura.

✘ Iniciar vaciado de la pieza con el vaciador curvo hasta lograr una profundidad aproximada de 5 cm.

✘ Pulir las caras exteriores con el muñequin curvo o recto según el caso.

✘ Pulir las superficies interiores, en la medida de lo posible en la dirección de la fibra.

✘ Nivelar la base para que el plato sea estable, verificar que se tiene la misma altura en todos los puntos.

✘ Lijar cuidadosamente las superficies interiores y exteriores para eliminar rebabas y huecos. Lijar siempre con lija para madera.

✘ Pulir preferiblemente en dirección de la veta de la madera para evitar rayas indeseables.

3.1.5.2 *Plato Diamante*

Dimensiones: Largo: 35 cm; Ancho: 25 cm; Alto: 8 cm;

Diámetro: 25 cm

Materia Prima: Madera de Urapán

Insumos: Papel de lija.

Acabados: Superficie lisa y pulida.

✘ Cortar un bloque de 40 cm de largo por 30 cm de ancho por 10 cm de alto; tener en cuenta que la sección longitudinal este en la misma dirección de la fibra de la madera.

✘ Ubicar el centro de la cara superior de 40 cm por 30 cm y trazar allí un círculo de 25 cm de diámetro e inscrito en este

otro de 24.5 cm de diámetro; en la cara inferior localizar el centro y trazar un círculo de 13 cm de diámetro para la base.

✦ En la cara superior y tomando la cuerda del diámetro dibujamos las agarraderas.

✦ Con la ayuda del machete dar forma a la pieza, haciéndola girar para desbastar de manera pareja (labrado en bruto).

✦ Iniciar el vaciado de la pieza, primero con el vaciador curvo hasta lograr una profundidad aproximada de 6 cm.

✦ Sobre la pieza en bruto dibujar nuevamente la figura.

✦ Detallar las agarraderas, con el formón y el escoplo recto.

✦ Con el cepillo metálico y el muñequin curvo pulir las superficies externas, se deben pulir las superficies en la dirección de la veta para evitar que esta se levante y produzca una superficie irregular.

✦ Pulir el interior, primero con lija de tela para madera N° 150, seguidamente con papel de lija N° 300.

✦ Aplicar tinturas con brocha o trapo de acuerdo con el acabado deseado. O lijado final si se ha definido dejar las superficies sin color si es el caso.

3.1.5.3 *Artesa Nido*

Dimensiones: Diámetro: 30 cm; Altura 16 cm

Materia Prima: Madera de Urapán

Insumos: Papel de lija, lija de tela

Acabados: Superficies pulidas y lisas

✂ Cortar un bloque de madera de 34 cm de largo por 34cm de ancho por 18 cm de alto.

✂ Ubicar el centro de la cara de 34 cm por 34cm y trazar allí un círculo de 31 cm de diámetro e inscrito a este otro de 30 cm de diámetro, en las caras laterales dibujar la forma de las bases.

✂ Desbastar la pieza haciéndola girar hasta obtener la forma básica en bruto, para ir llevando un control acerca de la forma de las caras externas emplearemos una plantilla previamente elaborada que nos servirá como guía para confirmar la curvatura de las superficies.

✂ A partir de la cara superior donde signamos los círculos circunscritos, se procede a iniciar el vaciado de la pieza con el vaciador curvo, hasta una profundidad de 9 cm.

✂ A partir de las caras laterales donde se ha signado la forma de la base se procede a detallarla.

✂ Verificar tanto las dimensiones de la base, como la curvatura de las superficies exteriores haciendo uso de la plantilla.

✂ Detallar la base y nivelar.

✂ Pulir las superficies interiores y exteriores, procurar pulir siempre en la dirección de la veta.

✂ Pulir las superficies con lija para madera N° 240 para eliminar rebabas o fibras sueltas.

✂ Aplicar con pincel o trapo las tinturas si es el caso.

3.1.5.4 Artesa Oso

Dimensiones: Largo 44 cm; Ancho: 29 cm; Alto: 10 cm;

Materia Prima: Madera de Urapán

Insumos: Papel de lija, lija de tela.

Acabados: Superficies Pulidas

✦ Cortar un trozo de madera de 48 cm de largo por 30 cm de ancho por 12 cm de alto. Realizar el corte de manera que la sección longitudinal sea paralela a la fibra de la madera.

✦ Ubicar el centro de la cara de 48 cm por 30 cm a partir de esté, dibujar un ovalo de 44 cm de largo por 29 cm de ancho. Inscrito en este dibujar otro ovalo de 30cm de largo por 27 cm de ancho.

✦ En la cara inferior ubicar el centro y dibujar un circulo de 14 cm de diámetro.

✦ Desbastar la pieza siguiendo el dibujo trazado con anterioridad (labrado en bruto).

✦ Con la pieza en bruto y a partir de la cara superior tomar un cm hacia abajo como espesor de las aletas.

✦ Detallar la superficie exterior debajo de las aletas, con la ayuda de la plantilla mantenemos un control sobre la curvatura.

✦ Vaciar la pieza empleando el vaciador curvo hasta una profundidad 9.5 cm.

✦ Detallar aletas, superficies interiores y exteriores.

✦ Controlar el calibre de las paredes para evitar rajaduras.

✦ Nivelar la base y verificar altura.

✦ Pulir superficies empleando lija de tela empezando por la N° 150 para eliminar grandes irregularidades y continuando con la N° 180 y N° 320 tanto en las superficies internas, externas y la base.

✦ Pulir cuidadosamente y preparar superficies para la aplicación de tintillas o tinturas si es el caso.

3.1.5.5 Artesa Kamentsa

Dimensiones: Largo: 31 cm; Ancho 29 cm; Alto 12 cm.

Materia Prima: Madera de Urapan

Insumos: Papel de lija, lija de tela.

Acabados: superficies lisas y pulidas

✦ Cortar un bloque de madera de 34 cm de largo, por 34 cm de ancho, por 14 cm de alto.

✦ Señalar con lápiz de Color sobre la cara de 34 cm por 34 cm, un círculo de 31 cm de diámetro e inscrito a este otro de 29 cm de diámetro.

✦ Con la ayuda del machete empezar a dar forma a la pieza haciéndola girar hasta llegar a la forma aproximada por todos los lados.

✦ A partir de la cara superior debidamente nivelada medir 12 cm para definir la altura de las bases.

✦ En dos caras opuestas y centradas signar la figura de las bases.

- ✦ Iniciar el desbaste de la pieza observando no debilitar la zona en donde se encuentran signadas las bases (labrado en bruto).
- ✦ Vaciar la pieza hasta una profundidad de 9 cm.
- ✦ Verificar la curvatura del elemento empleando la plantilla.
- ✦ Observar que el grosor de las paredes no sea inferior a un cm.
- ✦ Detallar totalmente las bases y nivelar.
- ✦ Retirar la materia excedente a cada uno de los lados de las bases procurando evitar rajaduras.
- ✦ Lijar cuidadosamente las superficies interiores, exteriores y bases; utilizar únicamente lija para madera, iniciar con la lija N° 120, continuar con la N° 180 y N° 240 finalizar con la N° 360. Debe lijarse siempre en la dirección de la fibra de la madera.
- ✦ Calcar los motivos en las superficies opuestas a las bases.
- ✦ Eliminar las líneas excedentes con la goma de borrar.
- ✦ Con el cuchillo para entallar repasar la figura previamente calcada, procurar hacerlo siempre en dirección de la veta.
- ✦ Repasar el grabado con lija N° 240 para eliminar rebabas y fibras sueltas.
- ✦ Aplicar con pincel, brocha trapo la tintura o tintilla diluida para dar la tonalidad deseada.

3.1.5.6 Artesa Inga

Dimensiones: Largo 44 cm; Ancho: 26 cm; Alto: 11,5 cm

Materia Prima: Madera de Urapán

Insumos: Papel de lija, lija de tela, tintilla de color

Acabados: Superficies lisas y pulidas, grabadas y Pintadas.

✦ Cortar un bloque de madera de 48 cm de largo por 28 cm de ancho por 12 cm de alto.

✦ Dibujar un ovalo de 44 cm de largo por 26 cm de ancho debidamente centrado en la cara superior del bloque, inscrito en el anterior. En la cara inferior trazar otro ovalo de 26 cm de largo por 12 cm de ancho.

✦ Iniciar el desbastado del bloque haciéndolo girar para llegar a la forma deseada (Relabrado en bruto).

✦ Verificar curvatura de las caras exteriores y nivelar la base.

✦ Vaciar la pieza hasta una profundidad de 9 cm.

✦ Lijar las superficies exteriores e interiores; Iniciar una lija de tela N° 180 continuar con la N° 240 y finalizar con la N° 360. Hacer el lijado siempre en la dirección de la fibra.

✦ Pulir hasta tener la superficie lista para la aplicación de pinturas o tinturas.

3.1.5.7 Artesa Venus

Dimensiones: Largo: 42 cm; Ancho: 26 cm; Alto: 16 cm.

Materia prima: Madera de Urapán

Insumos: Papel de lija, lija de tela.

Acabado: superficies lisas y pulidas

- ✦ Cortar un bloque de madera 45 cm de largo por 30 cm de ancho por 16 cm de alto.
- ✦ Ubicar el centro de la cara de 44 cm por 28 cm; a partir del centro trazar un círculo de 26 cm de diámetro e inscrito a este un círculo de 25 cm de diámetro.
- ✦ Alado y lado del diámetro central se dibujan las agarraderas.
- ✦ Desbastar la pieza hasta tener la figura en bruto teniendo en cuenta que las agarraderas tienen un espesor de 3.5 cm.
- ✦ Verificar la curvatura de la superficie exterior contrastándola con la plantilla elaborada para dicho fin.
- ✦ Vaciar la pieza con el vaciador curvo hasta alcanzar una profundidad de 14 cm.
- ✦ Definir las agarraderas y todos sus detalles.
- ✦ Pulir las superficies tanto interiores como exteriores, iniciar con papel de lija para madera N° 150 continuar con N° 180 y finalizar con el N° 360.
- ✦ Una vez se tienen la cara exterior y las agarraderas detalladas y pulidas, preparar la superficie para la elaboración del tallado de los motivos decorativos.
- ✦ Pulir las rebabas y otras detalles profundos antes de aplicar las tinturas o tinturas si es el caso.

✦ Aplicar tinturas y/o pinturas según el caso.

3.1.5.8 Máscara del Niño Jesús

Dimensiones: Largo: 18 cm; Ancho 14 cm; Alto: 6.5 cm.

Materia Prima: Madera de Urapán.

Insumos: Papel de lija, Lija de tela.

Acabados: Superficies lisas y pulidas

✦ Cortar un bloque de madera de 20 cm de largo por 16 cm de ancho por 8 cm de alto.

✦ Señalar la forma de la máscara en la cara de 20 cm por 16 cm.

✦ Vaciar hasta una profundidad de 3.5 cm. Relabrado en bruto.

✦ Trazar nuevamente la forma del rostro y pulir los bordes de la cara posterior.

✦ Bocetar los rasgos del rostro proporcionando la frente y el puente de la nariz.

✦ Ubicar el lugar de los ojos y luego hacer los agujeros con el villamarquín.

✦ Trazar y ahuecar las órbitas superiores.

✦ Bocetar y definir la parte inferior del rostro, mejillas, mentón y labios.

✦ Definir y redondear rasgos.

✦ Elaborar las fosas nasales, usar formón acanalado.

- ✘ Pulir todas las superficies grandes empleando el cepillo de mano.
- ✘ Pulir las superficies más pequeñas, empleando el escoplo recto.
- ✘ Labrar el cabello con el escoplo recto.
- ✘ Aplicación de molduras con formón acanalado.
- ✘ Acabado final dejar secar la madera totalmente y lijar con lija de tela N° 150, continuar con la N° 180 y finalizar con la N° 360.

3.1.5.9 *Máscara de San José*

Dimensiones: Largo: 27 cm; Ancho 16.5 cm; Alto: 10 cm.

Materia Prima: Madera de Urapán.

Insumos: Papel de lija, Lija de tela.

Acabados: superficies lisas y pulidas

- ✘ Cortar un bloque de madera de 30 cm de largo por 18 cm de ancho por 11 cm de alto.
- ✘ Signar la forma de la mascara en la cara de 30 cm por 18 cm.
- ✘ Vaciar hasta una profundidad de 4.0 cm. Relabrado en bruto.
- ✘ Trazar nuevamente la forma del rostro y pulir los bordes de la cara posterior.
- ✘ Bocetar los rasgos del rostro proporcionando la frente y el puente de la nariz.

- ✦ Ubicar el lugar de los ojos y luego hacer los agujeros con el villamarquín.
- ✦ Trazar y ahuecar las órbitas superiores.
- ✦ Bocetar y definir la parte inferior del rostro, mejillas, mentón y labios.
- ✦ Definir y redondear rasgos.
- ✦ Elaborar las fosas nasales, usar formón acanalado.
- ✦ Pulir todas las superficies grandes empleando el cepillo de mano.
- ✦ Pulir las superficies más pequeñas, empleando el escoplo recto.
- ✦ Elaborar el cabello con el escoplo recto.
- ✦ Aplicación de molduras con formón acanalado.
- ✦ Acabado final dejar secar la madera totalmente y lijar con lija de tela N° 150, continuar con la N° 180 y finalizar con la N° 360.

3.1.5.10 Máscara de Virgen María

Dimensiones: Largo: 24 cm; Ancho 15.5 cm; Alto: 8.0 cm.

Materia Prima: Madera de Urapán.

Insumos Papel de lija, Lija de tela.

Acabados: Superficies lisa y pulidas

- ✦ Cortar un bloque de madera de 26cm de largo por 17 cm de

ancho por 9 cm de alto.

✕ Señalar la forma de la máscara en la cara de 26 cm por 17 cm.

✕ Vaciar hasta una profundidad de 4.0 cm. Relabrado en bruto.

✕ Trazar nuevamente la forma del rostro y pulir los bordes de la cara posterior.

✕ Bocetar los rasgos del rostro proporcionando la frente y el puente de la nariz.

✕ Ubicar el lugar de los ojos y luego hacer los agujeros con el villamarquín.

✕ Trazar y ahuecar las órbitas superiores.

✕ Bocetar y definir la parte inferior del rostro, mejillas, mentón y labios.

✕ Definir y detallar rasgos.

✕ Elaborar las fosas nasales, usar formón acanalado.

✕ Pulir todas las superficies grandes empleando el cepillo de mano.

✕ Pulir las superficies más pequeñas, empleando el escoplo recto.

✕ Labrar el manto y pliegues.

✕ Aplicación de molduras con formón acanalado.

✦ Acabado final dejar secar la madera totalmente y lijar con lija de tela N° 150, continuar con la N° 180 y finalizar con la N° 360.

3.1.5.11 *Máscara de Rey Baltasar*

Dimensiones: Largo: 27 cm; Ancho 17 cm; Alto: 9 cm.

Materia Prima: Madera de Urapán.

Insumos: Papel de lija, Lija de tela.

Acabados: Superficies lisas y pulidas

✦ Cortar un bloque de madera de 30 cm de largo por 18 cm de ancho por 11 cm de alto.

✦ Señalar la forma de la máscara en la cara de 30 cm por 18 cm.

✦ Vaciar hasta una profundidad de 3.5 cm. Relabrado en bruto.

✦ Trazar nuevamente la forma del rostro y pulir los bordes de la cara posterior.

✦ Bocetar los rasgos del rostro proporcionando la frente y el puente de la nariz.

✦ Ubicar el lugar de los ojos y luego hacer los agujeros con el villamarquín.

✦ Trazar y ahuecar las órbitas superiores.

✦ Bocetar y definir la parte inferior del rostro, mejillas, mentón y labios.

✦ Definir y redondear rasgos.

- ✦ Elaborar las fosas nasales, usar formón acanalado.
- ✦ Pulir todas las superficies grandes empleando el cepillo de mano.
- ✦ Pulir las superficies más pequeñas, empleando el escoplo recto.
- ✦ Labrar el cabello con el escoplo recto.
- ✦ Aplicación de molduras con formón acanalado.
- ✦ Acabado final dejar secar la madera totalmente y lijar con lija de tela N° 150, continuar con la N° 180 y finalizar con la N° 360.

3.1.5.12 *Máscara Rey Gaspar*

Dimensiones: Largo: 28.5 cm; Ancho 19 cm; Alto: 9 cm.

Materia Prima: Madera de Urapán.

Insumos Papel de lija, Lija de tela.

Acabados: superficies lisas y pulidas

- ✦ Cortar un bloque de madera de 30 cm de largo por 20 cm de ancho por 10 cm de alto.
- ✦ Signar la forma de la máscara en la cara de 30 cm por 20 cm.
- ✦ Vaciar hasta una profundidad de 3.5 cm. Relabrado en bruto.
- ✦ Trazar nuevamente la forma del rostro y pulir los bordes de la cara posterior.

- ✦ Bocetar los rasgos del rostro proporcionando la frente y el puente de la nariz.
- ✦ Ubicar el lugar de los ojos y luego hacer los agujeros con el villamarquín.
- ✦ Trazar y ahuecar las órbitas superiores.
- ✦ Bocetar y definir la parte inferior del rostro, mejillas, mentón y labios.
- ✦ Definir y redondear rasgos.
- ✦ Elaborar las fosas nasales, usar formón acanalado.
- ✦ Pulir todas las superficies grandes empleando el cepillo de mano.
- ✦ Pulir las superficies más pequeñas, empleando el escoplo recto.
- ✦ Elaborar el cabello con el escoplo recto.
- ✦ Aplicación de molduras con formón acanalado.
- ✦ Acabado final dejar secar la madera totalmente y lijar con lija de tela N° 150, continuar con la N° 180 y finalizar con la N° 360.

3.1.5.13 *Máscara Rey Melchor*

Dimensiones: Largo: 28.5 cm; Ancho 18 cm; Alto: 9 cm.

Materia Prima: Madera de Urapán.

Insumos: Papel de lija, Lija de tela.

Acabados: Superficies lisas y pulidas.

- ✦ Cortar un bloque de madera de 30 cm de largo por 20 cm de ancho por 10 cm de alto.
- ✦ Señalar la forma de la máscara en la cara de 30 cm por 20 cm.
- ✦ Vaciar hasta una profundidad de 4.0 cm. Relabrado en bruto.
- ✦ Trazar nuevamente la forma del rostro y pulir los bordes de la cara posterior.
- ✦ Bocetar los rasgos del rostro proporcionando la frente y el puente de la nariz.
- ✦ Ubicar el lugar de los ojos y luego hacer los agujeros con el villamarquín.
- ✦ Trazar y ahuecar las órbitas superiores.
- ✦ Bocetar y definir la parte inferior del rostro, mejillas, mentón y labios.
- ✦ Definir y redondear rasgos.
- ✦ Elaborar las fosas nasales, usar formón acanalado.
- ✦ Pulir todas las superficies grandes empleando el cepillo de mano.
- ✦ Pulir las superficies más pequeñas, empleando el escoplo recto.
- ✦ Elaborar el cabello con el escoplo recto.

✦ Aplicación de molduras con formón acanalado.

✦ Acabado final dejar secar la madera totalmente y lijar con lija de tela N° 150, continuar con la N° 180 y finalizar con la N° 360.

3.1.5.14 *Máscara Pastor Uno*

Dimensiones: Largo: 27 cm; Ancho 17 cm; Alto: 7.5 cm.

Materia Prima: Madera de Urapán.

Insumos Papel de lija, Lija de tela.

Acabados superficies lisas y pulidas.

✦ Cortar un bloque de madera de 30 cm de largo por 19 cm de ancho por 9 cm de alto.

✦ Dibujar la forma de la máscara en la cara de 30 cm por 19cm.

✦ Vaciar hasta una profundidad de 3.5 cm. Relabrado en bruto.

✦ Trazar nuevamente la forma del rostro y pulir los bordes de la cara posterior.

✦ Bocetar los rasgos del rostro proporcionando la frente y el puente de la nariz.

✦ Ubicar el lugar de los ojos y luego hacer los agujeros con el villamarquín.

✦ Trazar y ahuecar las órbitas superiores.

✦ Bocetar y definir la parte inferior del rostro, mejillas, mentón y labios.

- ✘ Definir y redondear rasgos.
- ✘ Elaborar las fosas nasales, usar formón acanalado.
- ✘ Pulir todas las superficies grandes empleando el cepillo de mano.
- ✘ Pulir las superficies mas pequeñas, empleando el escoplo recto.
- ✘ Elaborar el cabello con el escoplo recto.
- ✘ Aplicación de molduras con formón acanalado.
- ✘ Acabado final dejar secar la madera totalmente y lijar con lija de tela N° 150, continuar con la N° 180 y finalizar con la N° 360.

3.1.5.15 Máscara de Pastor Dos

Dimensiones: Largo: 25.5 cm; Ancho 15.5 cm; Alto: 8.5 cm.

Materia Prima: Madera de Urapán.

Insumos Papel de lija, Lija de tela.

Acabados: Superficies lisas y pulidas.

- ✘ Cortar un bloque de madera de 27 cm de largo por 17 cm de ancho por 10cm de alto.
- ✘ Signar la forma de la máscara en la cara de 20 cm por 16 cm.
- ✘ Vaciar hasta una profundidad de 3.5 cm. Relabrado en bruto.

✕ Trazar nuevamente la forma del rostro y pulir los bordes de la cara posterior.

✕ Bocetar los rasgos del rostro proporcionando la frente y el puente de la nariz.

✕ Ubicar el lugar de los ojos y luego hacer los agujeros con el villamarquín.

✕ Trazar y ahuecar las órbitas superiores.

✕ Bocetar y definir la parte inferior del rostro, mejillas, mentón y labios.

✕ Definir y redondear rasgos.

✕ Elaborar las fosas nasales, usar formón acanalado.

✕ Pulir todas las superficies grandes empleando el cepillo de mano.

✕ Pulir las superficies más pequeñas, empleando el escoplo recto.

✕ Elaborar el cabello con el escoplo recto.

✕ Aplicación de molduras con formón acanalado.

✕ Acabado final dejar secar la madera totalmente y lijar con lija de tela N° 150, continuar con la N° 180 y finalizar con la N° 360.

3.1.5.16 *Máscara de El Buey*

Dimensiones: Largo: 27 cm; Ancho 19 cm; Alto: 10.5 cm.

Materia Prima: Madera de Urapán.

Insumos Papel de lija, Lija de tela.

Acabados: Superficies lisas y pulidas.

✘ Cortar un bloque de madera de 30 cm de largo por 20 cm de ancho por 12 cm de alto.

✘ Signar la forma de la mascara en la cara de 30 cm por 20 cm.

✘ Vaciar hasta una profundidad de 6.0 cm. Relabrado en bruto.

✘ Bocetar los rasgos del rostro proporcionando la frente y el puente de la trompa.

✘ Ubicar el lugar de los ojos y luego hacer los agujeros con el villamarquín.

✘ Trazar y ahuecar las órbitas superiores.

✘ Bocetar y definir la parte inferior de la trompa.

✘ Definir y redondear rasgos.

✘ Elaborar las fosas nasales, usar formón acanalado.

✘ Definir y detallas las orejas y los cuernos.

✘ Pulir todas las superficies grandes empleando el cepillo de mano.

✘ Pulir las superficies mas pequeñas, empleando el escoplo recto.

✘ Acabado final dejar secar la madera totalmente y lijar con lija de tela N° 150, continuar con la N° 180 y finalizar con la N° 360.

3.1.5.17 *Máscara de La Mula*

Dimensiones: Largo: 26 cm; Ancho 20 cm; Alto: 12 cm.

Materia Prima: Madera de Urapán.

Insumos Papel de lija, Lija de tela.

Acabados: Superficies lisas y pulidas.

✂ Cortar un bloque de madera de 30 cm de largo por 22 cm de ancho por 14 cm de alto.

✂ Señalar la forma de la máscara en la cara de 30 cm por 22 cm.

✂ Vaciar hasta una profundidad de 5.5 cm. Relabrado en bruto.

✂ Trazar nuevamente la forma del rostro y pulir los bordes de la cara posterior.

✂ Bocetar los rasgos del rostro proporcionando la frente y la trompa.

✂ Ubicar el lugar de los ojos y luego hacer los agujeros con el villamarquín.

✂ Trazar y ahuecar las órbitas superiores.

✂ Bocetar y definir la parte inferior de la trompa.

✂ Definir y redondear rasgos.

✂ Definir y detallar las orejas y la crin.

✂ Elaborar las fosas nasales, usar formón acanalado.

- ✦ Pulir todas las superficies grandes empleando el cepillo de mano.
- ✦ Pulir las superficies más pequeñas, empleando el escoplo recto.
- ✦ Aplicación de molduras con formón acanalado.
- ✦ Acabado final dejar secar la madera totalmente y lijar con lija de tela N° 150, continuar con la N° 180 y finalizar con la N° 360.

3.2 *Capacidad de producción*

La información referida a la capacidad de producción, esta limitada a los tiempos empleados por los artesanos, para la elaboración de los prototipos. Es seguro que los tiempos de elaboración se reducirán considerablemente en la medida en que se tiene un mayor dominio de cada una de las piezas a elaborar.

No se incluyen aquí los tiempos dedicados a la selección, corte, transporte y secado de las trozas de madera.

Los prototipos fueron elaborados por los artesanos que demostraron mayor destreza y tuvieron la disposición y el tiempo para la elaboración de los prototipos.

3.2.1 *Línea Artesa*

Nombre	Tiempo de Producción	Capacidad Mensual
Plato Kamentsa	4 Horas	40 Unidades
Artesa Diamante	6 Horas	24 Unidades
Artesa Nido	12 Horas	12 Unidades
Artesa Oso	10 Horas	16 Unidades
Artesa Kamentsa	8 Horas	18 Unidades

[Madera de Urapán

] \$ 55.000,00 (Arbol)

De un árbol se obtienen 40 piezas, aproximadamente si se hacen los cortes de manera adecuada y no se presentan grandes fracturas en el árbol. Es decir que el valor de cada pieza es \$1375.

3.3.2 Insumos

Nombre	Precio
Papel de lija para madera (Pliego)	\$ 500
Lija de tela para madera (metro)	\$ 7000
Tinturas	\$ 1500
Total	\$ 9000

Esta cantidad de insumos alcanza para la de 10 piezas aproximadamente.

3.3.3 Mano de obra

Se establece el jornal diario por horas de trabajo como base para el cálculo del costo de la mano de obra.

Jornal diario (8 Horas)	\$ 7000
Valor Hora /diario	\$ 875

3.3.4 Costo de producción por producto

3.3.4.1 Línea Artesa

Nombre	Materia Prima	Insumos	Mano de obra	Horas de trabajo	Precio costo	Precio/ venta
--------	---------------	---------	--------------	------------------	--------------	---------------

Nombre	Materia Prima	Insumos	Mano de obra	Horas de trabajo	Precio costo	Precio/venta
Plato Kamentsa	\$1375	\$900	\$3500	4 Horas	\$5775	\$8000
Artesa Diamante	\$1375	\$900	\$5250	6 Horas	\$7525	\$15000
Artesa Nido	\$1375	\$900	\$10500	12 Horas	\$12775	\$20000
Artesa Oso	\$1375	\$900	\$8750	10 Horas	\$11025	\$15000
Artesa Kamentsa	\$1375	\$900	\$7000	8 Horas	\$8275	\$13000
Artesa Inga	\$1375	\$900	\$5250	6 Horas	\$7525	\$12000
Artesa Venus	\$1375	\$900	\$10500	12 Horas	\$12775	\$20000

3.3.4.2 Línea Pesebre

Nombre	Materia Prima	Insumos	Mano de Obra	Horas de Trabajo	Precio/ costo	Precio/venta
Niño Jesús	\$1350	\$900	\$7000	8 Horas	\$9250	\$10000
San José	\$1350	\$900	\$7000	8 Horas	\$9250	\$10000
Virgen María	\$1350	\$900	\$7000	8 Horas	\$9250	\$10000
Rey Baltasar	\$1350	\$900	\$7000	8 Horas	\$9250	\$10000
Rey Melchor	\$1350	\$900	\$7000	8 Horas	\$9250	\$10000
Rey Gaspar	\$1350	\$900	\$7000	8 Horas	\$9250	\$10000
Pastor Uno	\$1350	\$900	\$7000	8 Horas	\$9250	\$10000
Pastor	\$1350	\$900	\$7000	8 Horas	\$9250	\$10000

Dos						
El Buey	\$1350	\$900	\$8750	10 Horas	\$11000	\$12000
La Mula	\$1350	\$900	\$8750	10 Horas	\$11000	\$12000
Total *						\$150000

*Este se vende como un conjunto de 10 piezas

3.4 Control de Calidad

El proceso de control de calidad debe iniciarse desde el mismo momento en que sé esta planeando la producción; se deben tener en cuentas las siguientes consideraciones tanto para el artesano como para el comprador.

3.4.1 Para el artesano

Durante el proceso de manufactura el artesano ha de tomar en consideración, los parámetros que se dan a continuación:

3.4.1.1 Objetivo

Establecer los criterios que se tendrán en cuenta durante la elaboración de los prototipos y de las piezas en general.

3.4.1.2 Requisitos Generales

✘ La madera se debe cortar únicamente cuando ha alcanzado pleno desarrollo, pues un árbol demasiado joven; produce madera muy blanda propensa al ataque de hongos e insectos, al mismo tiempo que tiende a pandearse y agrietarse.

✘ La madera se cortara preferiblemente en el periodo comprendido entre la salida de la luna en el cuarto menguante y la luna nueva, puesto que durante este periodo la actividad del árbol es casi nula.

✠ Las piezas de maderas deberán totalmente secas antes de la realización de los trabajos requeridos, puesto que la madera con procesos de secado inadecuados tendera a rajarse ya que su fibra tendera a separarse bajo la acción de la contracción, una vez elaborada la talla.

✠ La humedad relativa del aire del lugar donde se realiza el proceso de secado de la madera, es importante en el momento en que se va a trabajar, puesto que este nos indica si la probabilidad de tener agrietamiento o rajaduras en el momento en que la madera se hinche o se contraiga.

✠ La madera debe secarse en lo posible de manera controlada, para que esta adquiera estabilidad (No presente alteraciones dimensionales).

✠ Se debe inmunizar la madera con petróleo o humo

✠ Las muestras deberán regirse a las dimensiones de los planos. No es preciso que sean exactas pero deben ser muy aproximadas.

✠ Al seleccionar la madera se procurara emplear las piezas que presenten homogeneidad en el color ya sea que se empleen tinturas o se deje la madera al natural.

✠ El acabado debe ser uniforme es decir, no debe presentar grandes irregularidades (se procurara lijar las piezas siempre en el sentido de la veta de la madera).

✠ No se aceptaran piezas que presenten manchas producidas por hongos o insectos, ni grietas ocasionadas por agrietamientos debidas a defectos de secamiento.

3.4.1.3 Requerimientos específicos

- ✘ El espesor de las paredes de los elementos tallados no debe ser inferior a 1.0 cm.
- ✘ La base de las piezas debe estar perfectamente nivelada.
- ✘ Las piezas deben estar secadas adecuadamente.
- ✘ Las medidas generales no deben presentar alteraciones dimensionales mayores a 1.0 cm.
- ✘ El resultado debe ser semejante en tamaño, forma y detalles a la propuesta.
- ✘ Las muestras deben elaborarse de acuerdo al proceso productivo descrito con anterioridad.

3.4.1.4 Toma de muestras y criterios de aceptación o rechazo

3.4.1.4.1 Toma de muestras

Cada uno de los productos enviados, será evaluado verificando en muestra física de manera que cumpla con los requisitos planteados en los incisos anteriores.

3.4.1.4.2 Criterio de aceptación o rechazo

Si el lote no cumple con uno o más requisitos de los establecidos con anterioridad, el comité de control de calidad podrá rechazar el producto.

3.4.1.5 *Determinación de medidas*

Las dimensiones de los productos se manejaran siempre en centímetros (cm) (con flexómetro).

✘ Las medidas de la muestra puede tener una tolerancia de 1.0 mm como máximo.

✘ Las medidas de diámetros y espesores pueden tener un rango máximo de variación de 2 mm.

Se deben tener en cuenta

✘ Base (sí la tuviera).

✘ Dimensiones generales (largo, ancho, alto y diámetros).

✘ Estabilidad de la muestra (Sí se mantiene de pie apropiadamente).

3.4.2 *Para el comprador*

A continuación se plantean los criterios que el comprador debe tomar en consideración para el producto terminado.

3.4.2.1 *Objetivo*

Establecer los requerimientos mínimos que cada uno de los productos debe cumplir para ser aceptado.

3.4.2.2 *Requisitos generales*

✘ El producto terminado debe estar perfectamente seco.

✘ Las muestras han de tener las dimensiones especificadas en los planos. No han de ser necesariamente exactas pero si aproximadas.

✘ El color de las piezas debe ser homogéneo, ya sea con tinturas o la madera en su estado natural.

✘ No se aceptan piezas que presenten manchas por hongo o por insecto.

✘ No se aceptaran piezas rajadas por secado inadecuado.

✘ El acabado debe ser uniforme y las superficies suaves y pulidas a menos que se especifique que las piezas se presentaran sin lijado o definidas por el corte de las herramientas.

✘ Las bases deben estar niveladas.

3.4.2.3 Requisitos específicos

✘ Las dimensiones generales tendrán una tolerancia máxima de 1.0 cm.

✘ El resultado ha de ser similar en dimensiones y forma a la propuesta.

✘ Los acabados deben ser homogéneos.

3.4.2.4.1 Toma de muestras

✘ Cada uno de los productos enviados, será revisado en muestra física para verificar que cumpla con los requisitos descritos en el numeral anterior.

3.4.2.4.2 Criterio de aceptación o rechazo

✘ Si el lote inspeccionado no cumple con uno o más de los requisitos establecidos con anterioridad, el comité de control de calidad podrá rechazar el producto.

3.4.2.5 Determinación de medidas

✘ Las dimensiones de los productos se manejan en centímetros (cm) con metro metálico.

✘ Las medidas generales pueden tener una variación máxima de 1.0 cm.

✘ Base si la tuviera.

✘ Dimensiones generales (largo, ancho, alto y diámetros).

✘ Estabilidad de la muestra.

3.5 Proveedores

La siguiente información contiene los datos de los grupos de artesanos que aparecen como organizados al interior de las comunidades Kametza e Inga.

3.5.1 Grupo Tamabioy

Nombre

Andrés Clemente Chindoy

Jesús Alfonso Jujibioy

Humberto vanegas

Haldo Fernando Jujibioy

Delio Ortega

Angel Marino Jacanamejoy

3.5.2 Grupo Artesanal Búngbe Tabanoca

Nombre

Pedro Agreda

Pedro Antonio Agreda Muchavisoy

Andrés Chindoy

Carlos Alberto Agreda Muchavisoy

Santiago Chicunque

Pedro Agreda Muchavisoy

3.5.3 Grupo San Andres (Sivitoy)

Nombre

Diego Mojomboy Pujimuy

Angel Mojomboy Cuatindoy

Miguel Mojomboy Cuatindoy

José Vicente Mojomboy Cuatindoy

4. COMERCIALIZACION

La comercialización de la producción artesanal En el Alto Putumayo; se ha realizado tradicionalmente a través de las siguientes modalidades:

4.1 *Venta del productor a los intermediarios.*

Es la modalidad dominante. El artesano Kametza o Inga vende su producción a precios relativamente bajos al intermediario y este los coloca en el mercado nacional o internacional.

4.2 *Venta directa del productor al consumidor*

Se efectúa por encargo personal y no es la modalidad, mas generalizada. Permite un pago más justo al productor y se halla limitada a los maestros reconocidos.

4.3 *Venta por consignación*

El artesano entrega al intermediario los productos y debe esperar hasta que este los comercialice para recibir el dinero correspondiente. Este sistema presenta algunos inconvenientes; riesgo de que la mercancía no sea vendida y /o demora en la remuneración por los productos consignados.

4.4 *Venta de mano obra.*

El artesano recibe del intermediario la materia prima necesaria para la elaboración de los productos y este aporta la mano de obra.

4.5 *Mercados Sugeridos*

A partir de la información recogida con anterioridad, y del trabajo realizado con las comunidades la artesanía del Alto Putumayo tiene demanda y un mercado potencial en crecimiento.

Debe tenerse siempre presente que el producto artesanal indígena es especial en el sentido que aunque su finalidad ha variado de ser un objeto de uso para el consumo de las comunidades en un objeto de intercambio, sigue involucrando el diario vivir del indígena y la relación de este con su entorno.

Este tipo de productos esta dirigido fundamentalmente a los almacenes que venden el producto artesanal como, objeto de decoración en casas y apartamentos, el gran público consumidor de este tipo de productos esta conformado por personas en edades comprendidas entre 20 y 60 años de ingreso medio y/o superior que valoran estos objetos; por su belleza y su significado como, elemento de representación de lo mágico religioso de la vida familiar.

4.6 *Certificado de origen*

El certificado de origen para los productos de madera, provenientes de la región del alto Putumayo contiene la siguiente información:

Nombre. De la pieza

Dimensiones. Largo (cm), Ancho (cm), Alto (cm) y Diámetro(s) (cm).

Artesano. Nombre del artesano ejecutor.

Comunidad :

La siguiente leyenda: " *Este es un producto elaborado a mano con madera de la región*"

Cuidados. Que se deben tener con el producto.

Ver Anexo 1

4.7 Empaque

Se propone como alternativa de empaque para las piezas pequeñas; es decir aquellas inferiores a 20 cm de altura. El empleo de cajas en cartón corrugado tipo onda E (Microcanal (altura de la onda 1,2 a 1.4 m/m)), en caja tipo Bliss, ya que al ensamblar la caja se logra una buena estructura que protege el contenido de la manipulación directa y además de facilitar el embalaje, la información (Nombre del grupo artesanal, sello de identidad) y el transporte tanto para el vendedor como para el comprador.

Para las piezas grandes se plantea para su empaque la elaboración de un modulo plegable. En cartón corrugado de doble cara tipo onda A (altura de 4,6 a 4,8 m/m) de 42 cm de largo por 42 cm de ancho y 8 cm de alto que posibilita el empaque de dos bancos tradicionales debidamente zunchados.

Los bancos contarán cada uno con una malla en pita de calibre 4 en nudo tipo red y sus correspondientes manijas, para el transporte de quien adquiera el producto.

Ver Anexo 2

4.8 Embalaje

Tomando en consideración que cada uno de los productos cuenta con su empaque individual, para efectos de embalaje se deben utilizar cajas plegables de cartón corrugado de doble cara tipo onda B (Altura de la onda 2,4 a 2,7 m/m) en caja tipo RSC; se procurara que al embalar las cajas no haya espacios disponibles para evitar el maltrato de los productos y aprovechar al máximo su capacidad del embalaje.

Las cajas deberán ser selladas con cinta de polipropileno (PP) que es muy resistente, y facilitan la seguridad una vez sellada.

Es indispensable cada uno de los embalajes contenga la información pertinente al tipo de producto que contiene, instrucciones acerca del manejo del producto durante el transporte e igualmente los datos completos del destinatario y del remitente.

Es conveniente que las cajas estén preimpresas con todos los datos mencionados anteriormente. Pero como es posible que su costo sea alto, se debe recurrir a cajas de cartón de desecho en buen estado, que igual prestaran el mismo servicio sin olvidar anexar la información pertinente.

4.9 Propuesta de transporte

En el Alto Putumayo se cuenta con carreteras sin pavimentar, pero en condiciones aceptables de circulación y dispone transporte interdepartamental e intermunicipal a través de la empresa COOTRANSMAYO (cooperativa de transportadores del Putumayo).

Para el envío de mercancías en el municipio de Sibundoy se encuentra una oficina de **SERVIENTREGA**.

En caso muy especiales se podría contratar un servicio exclusivo o trasladarse para hacer entrega de la mercancía.

CONCLUSIONES

- ✦ Aunque existen numerosos artesanos en la región, no existe en el valle del Sibundoy un ciclo productivo permanente y en evolución en cuanto actividad artesanal se refiere.
- ✦ Es importante señalar como la artesanía y ha sido tradicionalmente parte del patrimonio estético y cultural de las comunidades de manera que surge como una alternativa para vincularse al mundo del trabajo a falta de tierra.
- ✦ Es notable la cantidad de grupos artesanales que existen en la comunidad Kametza, pero operativamente solo algunos de ellos lo hacen realmente.
- ✦ Las comunidades Inga y Kametza han ido perdiendo su ancestro cultural y sus tradiciones, por el contacto con el hombre "blanco". Este proceso de aculturación ha incidido profundamente para que la artesanía no sea utilizada al interior de las comunidades, sino que se utiliza principalmente como agente de comercialización.
- ✦ Los indígenas más ancianos conservan todavía su vestimenta, como tradición cultural y ancestral.
- ✦ La forma de producción artesanal ha venido presentando una disminución paulatina por dificultades en la etapa de comercialización. Esta ha provocado el desplazamiento de un número considerable de indígenas al bajo Putumayo, en donde se dedican a trabajar en la producción de coca por jornales altos y con el grave riesgo de perder la vida y el aumento de

los problemas sociales y ambientales que esta actividad genera; dado el entorno en que se mueve este negocio.

- ✦ Hay preocupación al interior de las comunidades indígenas, especialmente por parte de las madres, por cuanto sus hijos han perdido la vocación hacia la artesanía, al dar a las actividades relacionadas con la actividad coquera toda la importancia como modo de supervivencia.
- ✦ La producción de artesanía en las comunidades Inga y Kametza se encuentra estancada por la carencia de canales óptimos de comercialización.
- ✦ La calidad de los productos no es una prioridad para el intermediario, sino la cantidad, factor que va en detrimento de los productos en si mismos y de la buena voluntad del artesano para producir con calidad.
- ✦ Las empresas comunitarias artesanales no pueden garantizar la comercialización de los productos, ya que el intermediario no paga precios justos por el producto artesanal.
- ✦ Los canales de distribución de la artesanía son principalmente, intermediarios indígenas, colonos o blancos, quienes tienen los contactos con las grandes comercializadoras.
- ✦ Encontramos un grave problema en cuanto a la obtención de la materia prima para la realización de las muestras. En este momento las maderas de calidad son escasas y su costo es alto, lo que hace al producto de Alto Putumayo menos competitivo que el de otras regiones del país.
- ✦ Para la obtención de madera de calidad se hacen necesarios desplazamientos de hasta cuatro horas para acceder a los

lugares en donde se encuentra.

✦ Es preocupante el aumento de los precios de la madera al interior del valle ya que los poseedores de arboles en condiciones adecuadas de ser aprovechados, piden demasiado dinero por ellos y definen que solamente el tronco es lo que venden; la rama y demás partes las solicitan para ellos.

✦ Es preciso hacer énfasis en la necesidad de realizar una buena selección de la materia prima y un adecuado proceso de secado para evitar problemas posteriores como ruptura y alabeo de las piezas ya terminadas.

✦ Es notoria la sustitución paulatina de los temas y formas de representación abstractas y geometrizadas por representaciones figurativas naturalistas.

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

- ✦ Hay un interés por distribuir la Artesanía del Alto Putumayo, hay una demanda real y una demanda potencial.
- ✦ Es importante realizar campañas de divulgación acerca de los productos indígenas; pero debe tenerse en cuenta que son especiales por tratarse de producto cultural que involucra al indígena y su diario vivir.
- ✦ Por la anterior característica vale la pena manejar la artesanía a la altura promocional de cualquier otro producto, diseñar campañas publicitarias que informen al consumidor acerca de la artesanía que desea adquirir.
- ✦ Capacitar al distribuidor de artesanía acerca del producto sobre; material, técnica, origen, rango etc. y en los aspectos de exhibición del producto y atención al cliente, que son importantes para lograr un punto óptimo de venta.
- ✦ La principal fortaleza de la artesanía del Valle del Sibundoy la constituye la máscara tradicional, que por su color, diseño y motivo tiene gran aceptación dentro de los turistas en la región.
- ✦ Una debilidad de los productos de la región la constituye los precios de intermediación dejan pocas posibilidades tanto al productor como para el consumidor final, por cuanto esta actividad implica sobre costos que elevan el precio de los productos y los hacen inasequibles económicamente.

- ✦ Se observa que los talladores de madera están trabajando en este momento con cualquier tipo de madera, basándose fundamentalmente en la disponibilidad y cercanía.
- ✦ Tenemos problemas en el manejo de las herramientas por parte de alguno de los talladores, ya que estos no disponen de un equipo mínimo de elementos de trabajo dado su alto costo.
- ✦ Se hace necesario realizar actividades encaminadas exclusivamente al mejoramiento de acabados y al rescate del proceso de tintura con fibras naturales.
- ✦ Es importante enfatizar en la necesidad de cortar madera únicamente cuando este en la edad adecuada y en el tiempo adecuado.
- ✦ Se precisa la realización de uno o varios talleres acerca del proceso de secado y tratamiento de la madera para evitar el desperdicio del recurso. Aun cuando en el mes de Diciembre se realizo en San Francisco una actividad de este tipo fue orientada básicamente a los leñadores de esta población.
- ✦ Los procesos de mejoramiento de la calidad de los productos se inicia al concientizar al artesano sobre la necesidad de involucrar el concepto de calidad desde el momento mismo en que se planea realizar cualquier producto y las ventajas que este manejo ocasiona en los precios de los productos terminados.
- ✦ Dentro del convenio Corpes - Artesanías de Colombia - Corpoamazonía sé esta haciendo énfasis al interior de las comunidades de la importancia del proceso de repoblar con las especies maderables que se dedican exclusivamente a la actividad artesanal. Y de todas las ventajas que estos

procesos traen tanto para la actividad artesanal como para el medio ambiente como para la calidad de vida de los pobladores del valle.

✦ Se observa por parte de algunas organizaciones artesanales poco interés en participar en las actividades que se llevan a cabo para el mejoramiento de la actividad artesanal. Al parecer esta situación se debe fundamentalmente a que no compaginan los intereses de algunos de estos grupos y los intereses de los cabildos. Y en el caso de participar del grupo artesanal "El Milagro" en la serie de exigencias que hacen para participar en este tipo de actividades.

En donde están más interesados en el manejo de los recursos, que en la posibilidad de encontrar nuevos caminos para la comercialización de su producción.

✦ Es evidente que este tipo de diferencias entre los miembros de los grupos artesanales y exmiembros de estos grupos han polarizado la situación, dando como resultado divisiones al interior de la comunidad que en el fondo lo único que hacen es perjudicar a toda la comunidad. Incluidos aquellos que no hacen parte de este tipo de conflictos

✦ Pero es también importante hacer resaltar como otros grupos han procurado marginarse de este tipo de situaciones y han dedicado la mayoría de sus esfuerzos al fortalecimiento de su actividad a través de aprovechar la presencia de los diseñadores y demás profesionales que visitan la región.

✦ En algunos casos es notorio que los intereses particulares, de algunas personas o grupos están en contradicción con los de la comunidad y estos se dedican a torpedear las actividades que procuran el mejoramiento de las organizaciones artesanales.

- ✘ Sé esta estableciendo en este momento un programa de recuperación de las cuencas hidrográficas por parte de Corpoamazonía y las comunidades del valle, a través del repoblamiento y limpieza permanente de las cuencas.
- ✘ Para la recolección de las muestras se elaboro una ficha para La recolección de las muestras, a cada uno de los artesanos sé les entrego una, hubo copias para Corpoamazonía y para las Personas involucradas con el convenio.

Anexo N° 2

ANEXO

CERTIFICADO DE ORIGEN

Muestra de la elaborada para Expoartesánias 97



EXPOARTESANIAS 97



El río



Asociación de Artesanos y Artesanas del Putumayo

Certificado de Origen

EXPOARTESANIAS 97



El río



Asociación de Artesanos y Artesanas del Putumayo

Certificado de Origen

EXPOARTESANIAS 97



El río



Asociación de Artesanos y Artesanas del Putumayo

Certificado de Origen

EXPOARTESANIAS 97



El río



Asociación de Artesanos y Artesanas del Putumayo

Certificado de Origen

Este es un producto elaborado a mano con madera de la región.

CUIDADOS

* No lavar con detergente

Nombre : _____

Dimensiones: _____

Artésano : _____

Comunidad : _____

Putumayo - Colombia

PRECIO : \$ _____

REFERENCIA : _____

Este es un producto elaborado a mano con madera de la región.

CUIDADOS

* No lavar con detergente

Nombre : _____

Dimensiones: _____

Artésano : _____

Comunidad : _____

Putumayo - Colombia

PRECIO : \$ _____

REFERENCIA : _____

Este es un producto elaborado a mano con madera de la región.

CUIDADOS

* No lavar con detergente

Nombre : _____

Dimensiones: _____

Artésano : _____

Comunidad : _____

Putumayo - Colombia

PRECIO : \$ _____

REFERENCIA : _____

Este es un producto elaborado a mano con madera de la región.

CUIDADOS

* No lavar con detergente

Nombre : _____

Dimensiones: _____

Artésano : _____

Comunidad : _____

Putumayo - Colombia

PRECIO : \$ _____

REFERENCIA : _____

AGRADECIMIENTOS

Esta palabras de agradecimiento para todos los artesanos que participaron de manera voluntaria, y que colocaron toda su atención y dedicación para la realización de esta practica y especialmente a *Concepción Chindoy* por todo el tiempo dedicado en encontrar y motivar a todas aquellos personas que han perdido en la elaboración del producto artesanal en la población de *San Andrés*.

Así mismo a *Lyda del Carmen Díaz* coordinadora de la unidad de diseño de *Artesanías de Colombia S. A.*, por su paciencia y tolerancia en la realización del presente informe. Dando gracias a todos.

José Alexis Rentería García
Diseñador Industrial U.N.