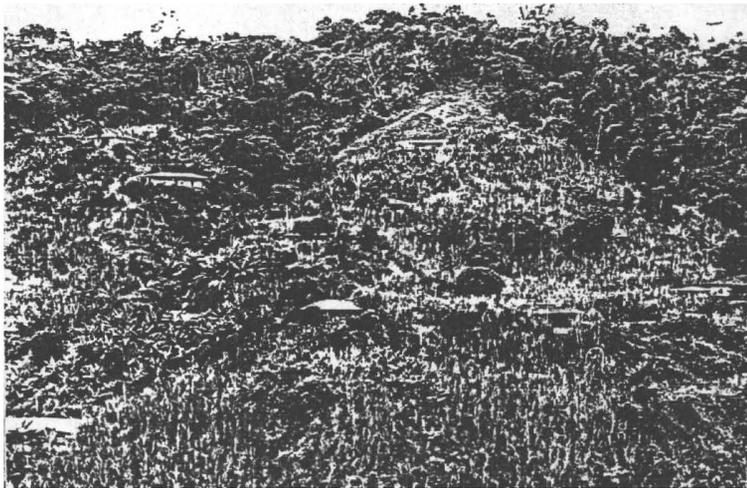


PROYECTO DE CESTERÍA EN RIOSUCIO - CALDAS



El infierno de los vivos no es algo que será; hay uno, es aquel que existe ya aquí, el infierno que habitamos todos los días, que formamos estando juntos.

Dos maneras hay de no sufrirlo.

La primera es fácil para muchos: aceptar el infierno y volverse parte de él hasta el punto de no verlo más.

La segunda es peligrosa y exige atención y aprendizaje continuos: buscar y saber reconocer quién y qué, en medio del infierno no es infierno, y hacerlo durar y darle espacio.

ITALO CALVINO

I N D I C E

	Pág.
I. INTRODUCCION	
II. NUCLEO ARTESANAL	1
III. PROCESO PRODUCTIVO	1
- Materias primas	2
- Técnica	3
- Productos	4
IV. COMERCIALIZACION	4
V. BIBLIOGRAFIA	6
VI. APENDICE I: Lista de artesanos	7
APENDICE II. Fichas técnicas	
APENDICE III. El viaje	

INTRODUCCION

Los proyectos de desarrollo artesanal tienen su fase de consolidación y resultados concretos en la comercialización, es decir, su vinculación permanente a una economía de mercado.

Esta es la etapa en que se encuentra el proyecto de desarrollo de la cestería en Risioquio-Caldas.

Para lograr esta vinculación es necesario reactivar el comité de comercialización, conformar el vivero de plantas artesanales de donde se abastecerán de materia prima y finalmente el pago contra-entrega de los pedidos que realice Artesanías de Colombia.

De este modo se consolida la gestión convirtiendo la cestería en alternativa de empleo e ingreso.

I. NÚCLEO ARTESANAL

Los núcleos artesanales se caracterizan por conformar grupos homogéneos con base en:

1. La zona de producción.
2. La actividad desarrollada.
3. La forma de vida.

La zona de producción refiere las condiciones geográficas y físicas en que se asienta el núcleo artesanal, del mismo modo que determina las relaciones con el resto del territorio.

Pesquí, Llano Grande y Honduras son las veredas objeto de este estudio. Hacen parte de la parcialidad indígena de San Lorenzo, al oriente del municipio de Riochico en el departamento de Caldas.

Los cultivos predominantes de la región son el café y la caña de azúcar que rigen las "estaciones" de siembra y recolección que involucran gran parte de la población activa, de modo que la dedicación a otra actividad, como la cestería es desarrollada a partir del ciclo de crecimiento de la planta.

Es por esto que la cestería está en desventaja relativa frente a las actividades agrícolas, pues es una alternativa que ofrece la posibilidad de obtener ingreso extra a las familias, aunque no al punto de competir con los jornales establecidos en la época de la cosecha.

El tipo de propiedad de la tierra que se presenta de manera generalizada en la zona es el microminifundio.

Este tipo de distribución de la tierra solo permite una explotación para el autoabastecimiento de las familias.

Como en la mayoría del país rural predomina un alto grado de analfabetismo y desnutrición, que deben ser tenidos en cuenta en el momento de implementación de cualquier programa de desarrollo.

Se entiende por proceso productivo la transformación de una materia prima, a través de la mano de obra en un producto terminado. Esta transformación se describe a través de los siguientes elementos:

Materia prima.

Existen tres fibras que determinan la producción en la zona de estudio son: el bejuco tripa de perro empleado en Honduras y el cogollo de caña brava que se trabaja con la calceta de plátano en las veredas de Llano Grande y Pasmí.

El bejuco tripa de perro se produce en zonas frías distantes de la vereda, una jornada laboral.

Esta materia prima se corta, se transporta sin palar y en el momento de trabajar se pele, se limpia y se mantiene húmeda para hacerla flexible y evitar que se quiebre.

Con respecto al cogollo de caña brava el proceso de obtención es menos dispendioso, porque crece en forma silvestre en los cafetales y en las orillas de los ríos. La consecución se realiza en el mercado de Supía. Es allí donde los artesanos venden los productos terminados sin pasar por ninguna exigencia cualitativa y por ende a muy bajo precio.

El proceso de adecuación del cogollo de caña brava se inicia con el descascaramiento de la hoja realizado después del corta.

En la casa se realiza el rpiado que consiste en separar la paja de la ramilla y finalmente se saca al sol para blanquearla.

Los cestos se tejen con la paja y con la rama se hacen los arantes.

La calidad de la paja depende de su grado de blancura.

El otro material que se utiliza en el diseño de los cestos es la calceta o guasce de plátano. Se obtiene fácilmente, puesto que los artesanos cultivan en su tierra café, al cual dan sobra con matas de plátano de las que lo obtienen.

Una vez cortada la calceta, se limpia, se separan las dos membranas que la conforman, consiguiendo una fibra flexible, se seca el sol y posteriormente se realiza el rpiado que consiste en cortar varias tiras delgadas que se trabajan individualmente.

La calceta más oscura se obtiene del plátano bocadillo y la más clara del hartón dominico.

Para lograr el abastecimiento permanente de materia prima es necesario conformar dos viveros de plantas artesanales, orientados inicialmente por los agrónomos contratados por Artesanías de Colombia y con la participación activa de los miembros de los grupos artesanales.

En primera instancia esta propuesta se puede llevar a cabo en la granja experimental de San Lorenzo.

- Técnica.

Tanto el bejuco tripa de perro como el cogollo de caña brava tienen una forma particular de ser tejidos constituyendo dos técnicas distintas que serán descritas a continuación.

La técnica desarrollada con el bejuco tripa de perro se conoce con el nombre de 'tejido de cerca'.

Para iniciar el tejido se corta el bejuco del tamaño deseado con base en las dimensiones del alto y el ancho del producto¹ se continúa disponiendo en paralelo cinco bejucos y perpendiculares a éstos se disponen otros cinco conformando la urdiembre: estructura del canasto de forma cuadrada. En los extremos se inicia el tejido con el bejuco chagualo abierto que abraza un bejuco vertical y otro horizontal sucesivamente hasta completar el cuadrado y dando la validez necesaria para continuar la labor.

El siguiente paso es la inserción de la trama que dará cuerpo al canasto y que seguirá siendo abrazada por el bejuco chagualo con la hebras de urdiembre antes mencionadas y que consolidará su forma arcular.

Este procedimiento continúa hasta el borde de la horma cuando se doblan los bejucos de urdiembre para dar la forma cilíndrica al canasto y se continúa con la trama y el bejuco chagualo hasta lograr la altura del canasto. El borde se realiza con un enrollado en bejuco chagualo sobre la urdiembre.

La dificultad para la consecución del material y las pocas personas que conocen la técnica, hace necesario replantear las propuestas para este núcleo.

Se recomienda una mayor promoción y divulgación de la presencia de Artesanías de Colombia en la zona para verificar y conocer la situación de los tejedores de bejuco porque en esta ocasión se trabajó con un grupo de artesanos diferentes a los asesorados anteriormente. (Ver apéndice No. 1).

La técnica desarrollada con el cogollo de caña brava se inicia a partir de un tejido plano con las cañas, es decir, se disponen las ramillas en sentido horizontal y vertical entrecruzando una sobre la otra y siendo aseguradas por una hebra de cogollo que repite e invierte el proceso. Las cañas de los extremos se aseguran en equis (X) con

¹ Es necesario implementar un sistema de medidas distinto al convencional porque varios artesanos no saben manejar el sistema métrico decimal. Hasta el momento se ha trabajado con hormas y modelos que son fáciles de copiar.

la hebra de cogollo.

Una vez cubierta la base de la horma se ejerce presión sobre el tejido con un cuchillo para subir las cañas y continuar el tejido. Para el cuerpo del canasto se elige una pinta. Las pintas definidas en las asesorías anteriores son: el ferrocarril, la canal, la trocha, el ajedrez, la área y la diagonal.

Se teje hasta la altura deseada, se cortan las cañas, se pasa una varilla delgada en sentido horizontal y se enrolla con el cogollo dando así el acabado al canasto.

Esta técnica es practicada por un grupo de 40 artesanos (cfr apéndice 4), en las veredas Llano Grande y Pasmí.

- Productos.

La propuesta está confirmada por una serie de 4 contenedores redondos, 11 canastos ancha y una serie de 3 empaques para cerámica rectangulares.

Un adecuado control de calidad sobre estos productos debe hacer énfasis en:

- Corte regular de las cañas que estructuran el contenedor.
- El cogollo usado para el tejido del contenedor debe ser parejo tanto en color como en tamaño.
Los bordes tanto del cuerpo como de la tapa deben ser delgados el enrollado parejo.
- Las asas deben ser tejidas en el cordón de 4 cubos, como se enseñó durante la asesoría y proporcionales al tamaño del canasto.
- El ojal para el botón debe ser un cordón de 2 o 4 cabos que sale y termine en el mismo punto, anudado en sí mismo.
- El cordón que forma el asa no debe atravesar las cañas sino abrazarlas para no debilitar la estructura del contenedor.
El botón debe ser redondo y proporcional al contenedor.

A continuación se ilustran las propuestas.

III. COMERCIALIZACION.

Se entiende el proceso de comercialización como la dinámica que se establece entorno al intercambio de un producto.

Un aspecto importante de la conformación del núcleo artesanal y del proceso productivo es la comercialización de los productos porque

es donde se expresan las expectativas de los artesanos: la

Para el mantenimiento de los núcleos artesanales se debe establecer una comercialización regular basada en pedidos mensuales y pago contra entrega.

La capacidad de producción de los núcleos artesanales fue evaluada durante la asesoría y por lo tanto se sugiere el siguiente volumen:

Grupo Artesanal Llano Grande

Contenedor redondo No. 4	24 Unidades
Contenedor redondo No. 2	18 Unidades
Contenedor redondo No. 1	36 Unidades
Canasto ancheta	48 Unidades
Empaque chiva	72 Unidades
Empaque tienda	24 Unidades
Empaque canoa	12 Unidades

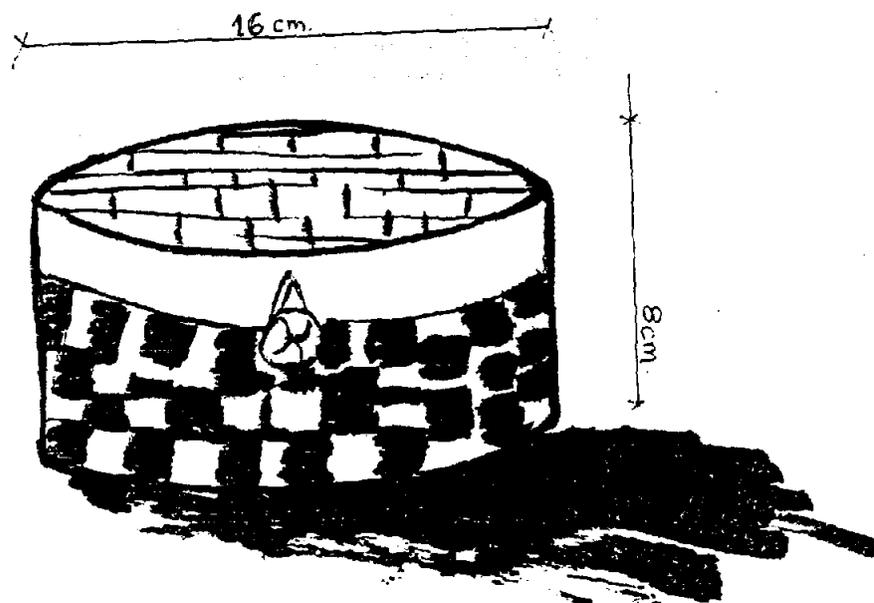
Grupo Artesanal Paami

Contenedor redondo No. 3	18 Unidades
Contenedor redondo No. 1	36 Unidades
Canasta ancheta	36 Unidades
Empaque chiva	48 Unidades

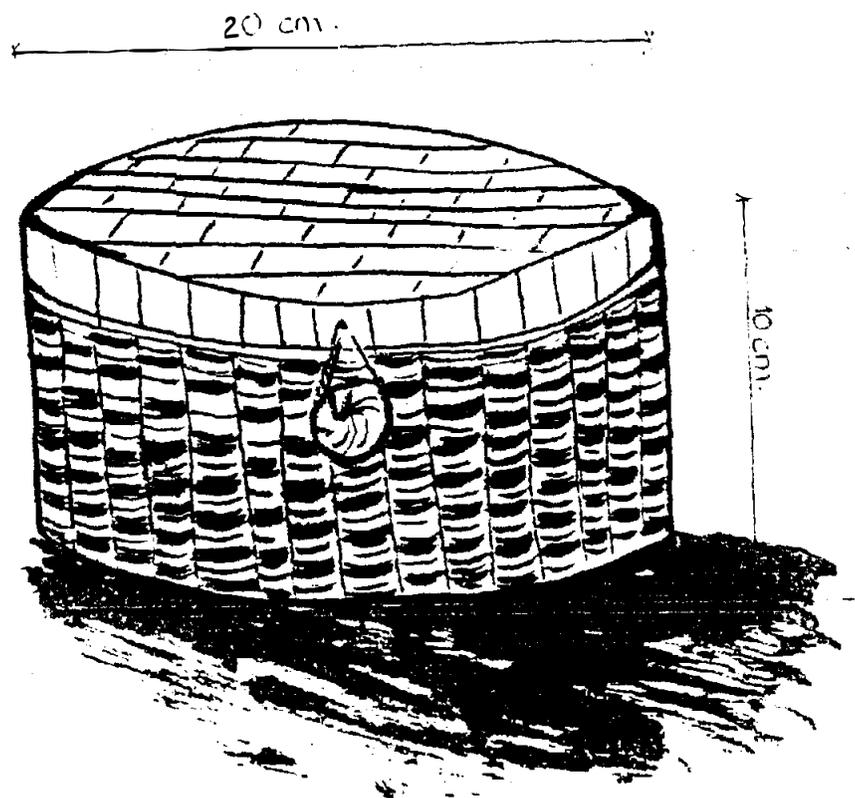
Para facilitar el proceso de incorporación al mercado se recomienda la reactivación del Comité de Comercialización integrado por los miembros del Cabildo y los Artesanos de los Grupos.

De esta manera se consolida la gestión.

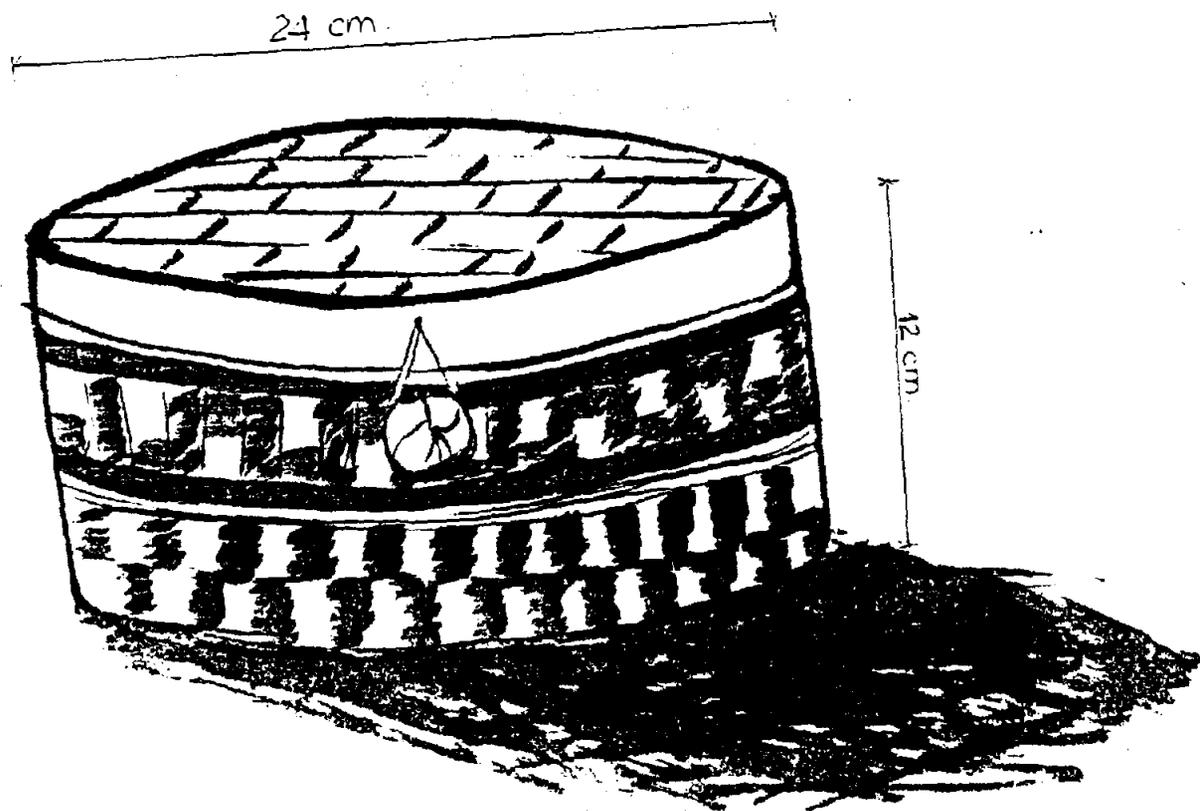
CONTENEDOR REDONDO # 1.



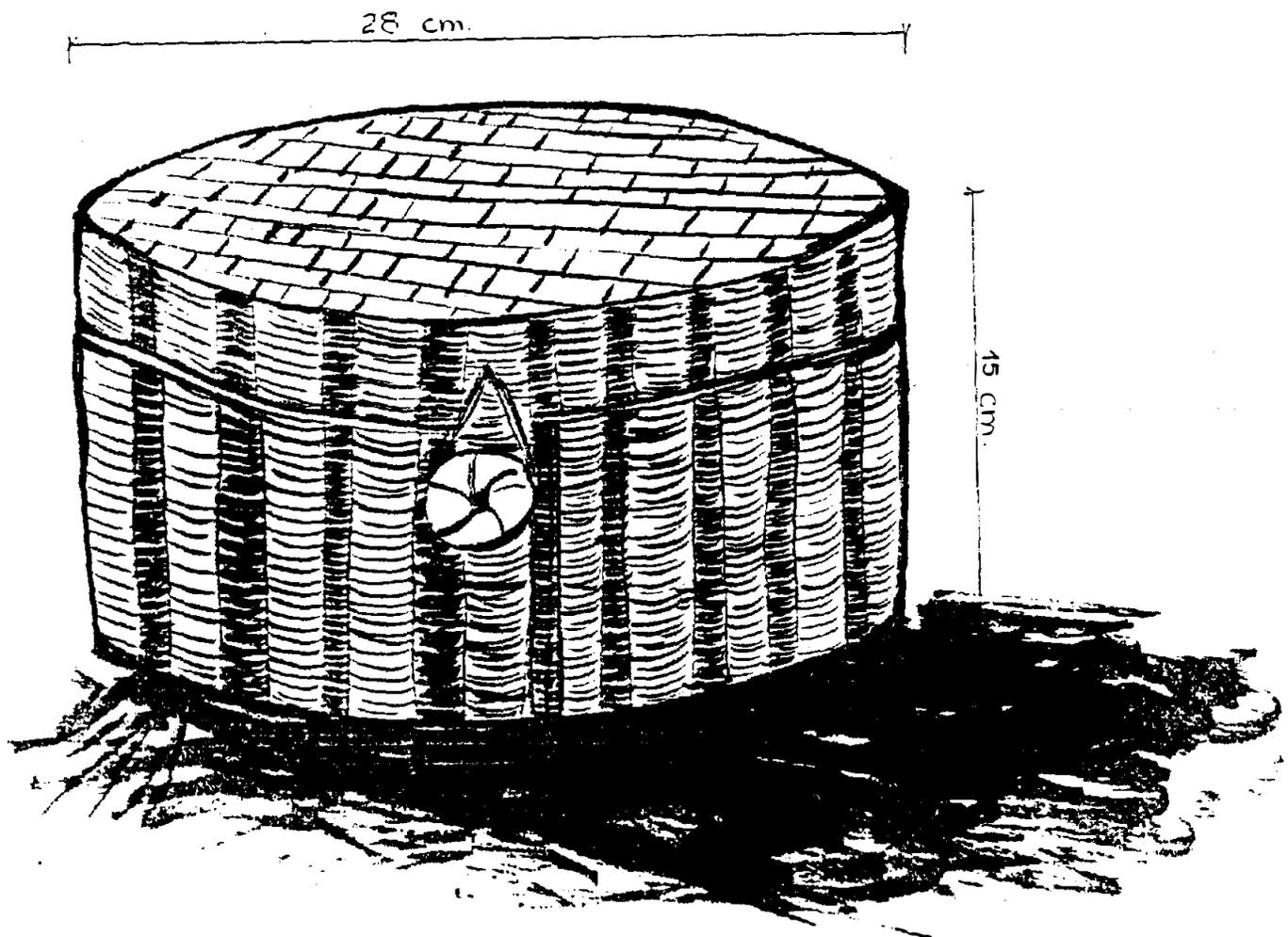
CONTENEDOR REDONDO #2.



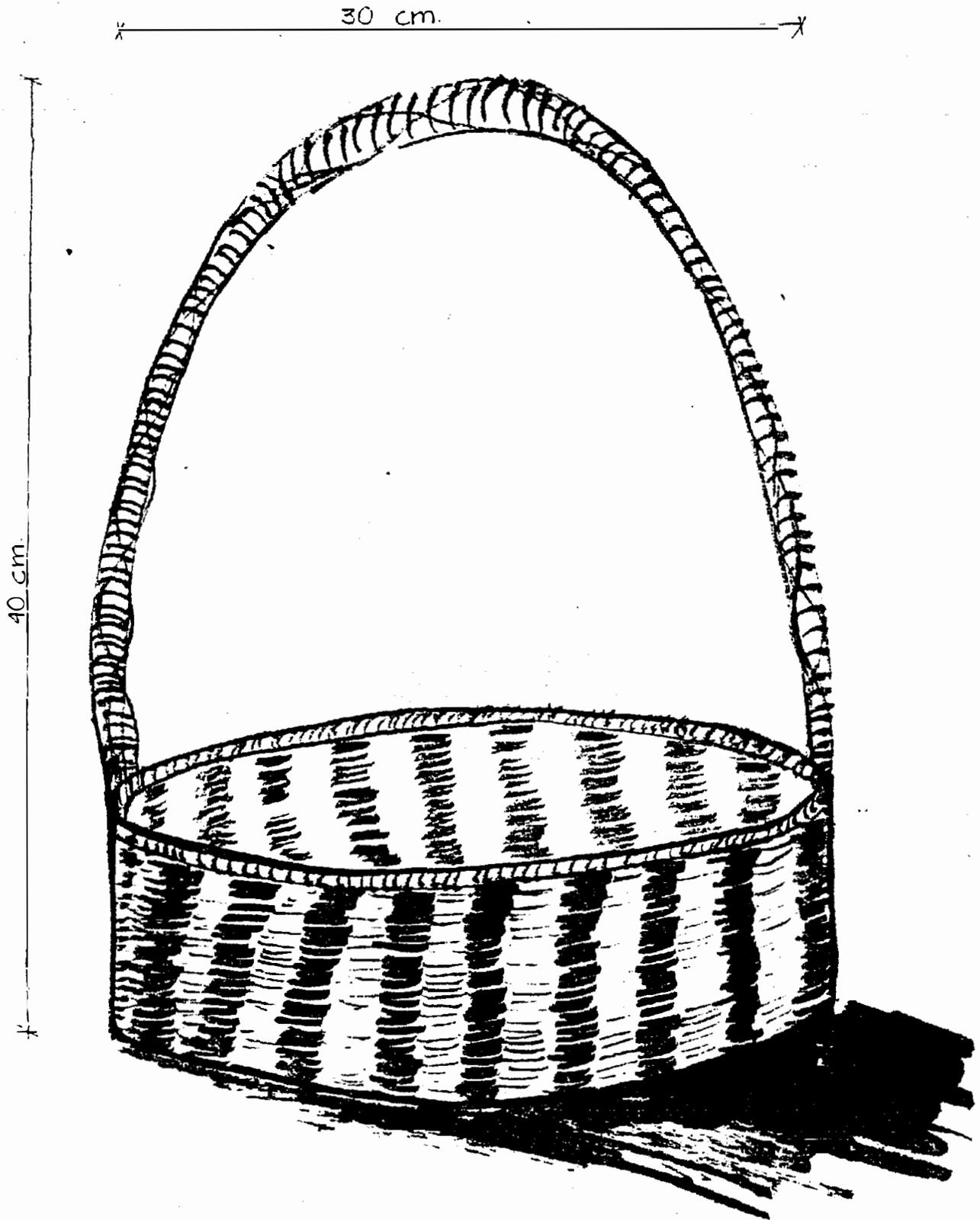
CONTENEDOR REDONDO #3



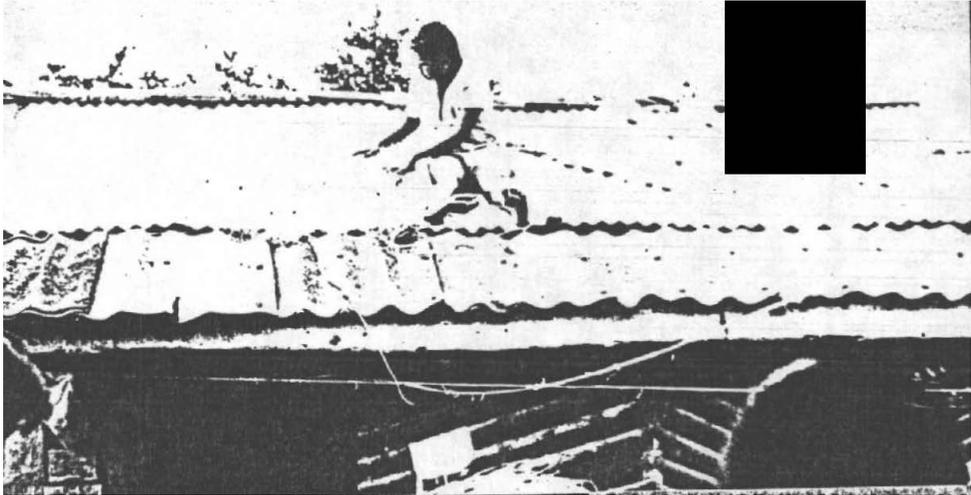
CONTENEDOR REDONDO # 4.



ANCHETA.



SECADO DE CANA BRAVA





EL RIPIADO



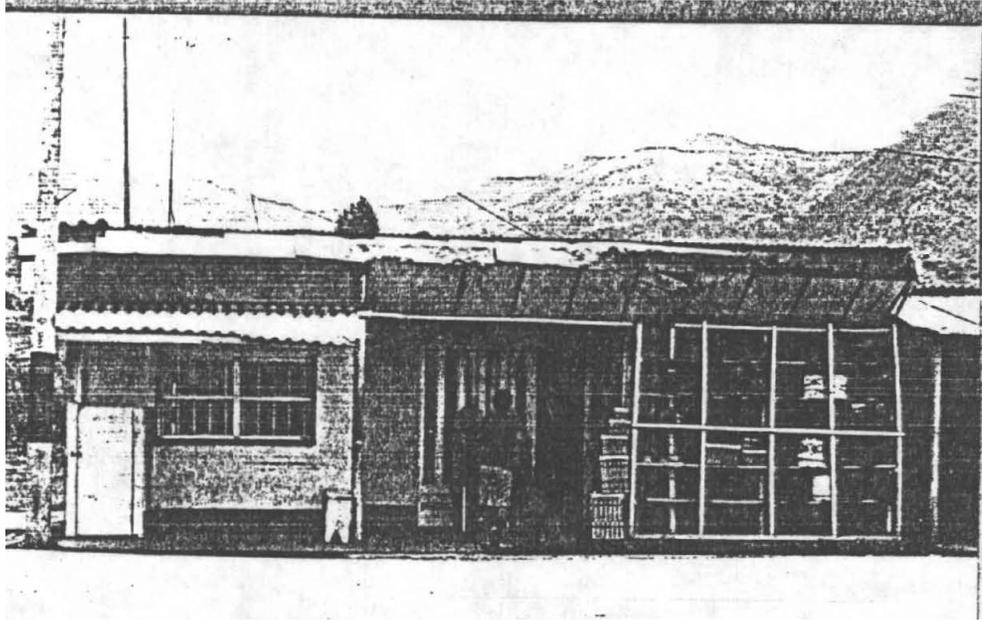
TEJIENDO EL ASIENTO.



TEJIENDO EL CUERPO



TEJIENDO LA TAPA



IV. BIBLIOGRAFIA

- * Díaz López Lyda del Carnén. Informe monográfico del municipio de Riohucio y su técnica artesanal cestería. Julio 1986.

- * Almanzar María Juanita. Informe de actividades del proyecto Enero, febrero, marzo, abril, mayo de 1990.
División de Diseño. Artesanías de Colombia S. A.

V. APENDICE I.

Lista de artesanos vereda Llano Grande

1. Evencio Dávila	Buena calidad	Ancheta y contenedor redondo No.4
2. Ana María Bueno	Buena calidad	Contenedor redondo No. 2
3. José Ferny Dávila	Buena calidad	Contenedor redondo No. 1 y Empaque chiva.
4. Wilmer Dávila	Regular calidad	Contenedor redondo No. 1 y Empaque chiva.
5. Diana Lucía Dávila	Buena calidad	Empaque chiva.
6. Alba Rosa Bueno	Regular calidad	Empaque chiva, empaque tienda.
7. Martha S. Tapasco	Buena calidad	Contenedor redondo No. 1 y empaque chiva.
8. María B. Tapasco	Buena calidad	Empaque chiva, empaque canoa.
9. Gladys Tapasco	Buena calidad	Empaque chiva, ancheta.
10. Ester Julia Motato	Regular calidad	Empaque chiva.
11. Anaelia Cañán	Buena calidad	Ancheta, empaque chiva, empaque tienda.
12. Cruz Helena Bueno	Buena calidad	Empaque chiva, empaque canoa.
13. Amparo Bañol	Buena calidad	Ancheta, contenedor redondo No. 4, empaque chiva.
14. Albertina Bueno	Buena calidad	Ancheta, contenedor redondo No. 2.
16. Rosalba Audica	Buena calidad	Empaque canoa, empaque chiva, ancheta.
16. Anafilde Bueno	Buena calidad	Empaque chiva.
17. Luz Frid Folindara	Buena calidad	Empaque chiva.
18. Cecilia Bueno	Regular calidad	Empaque chiva.
19. Alba Rosa Aricapa	Buena calidad	Empaque chiva.

Lista de artesanos vereda Honduras.

1. Octavio Gañán Buena calidad Canasto redondo
2. Reinaldo Bueno Buena calidad Canasto redondo.
3. Constantino Gañán Buena calidad Canasto redondo.
4. Vitalino gañán Buena calidad Canasto redondo.
5. Gildardo Zamora Buena calidad Canasto redondo.