

ADECUACIÓN IMPLEMENTACIÓN DEL ESQUEMA NACIONAL DE MERCADOS VERDES A TRAVÉS DEL FUNCIONAMIENTO ACTIVO DE LA OFICINA DE LA VENTANILLA VERDE GUAINÍA, GUAVIARE Y VAUPÉS CDA ETAPA II”

“Capacitación y asesoría a organizaciones artesanales en elaboración de productos derivados del uso y aprovechamiento de productos del bosque”

Diagnóstico del Estado Actual, Implementación tecnológica, mejora de procesos y estructuración de líneas de producto en los Oficios Artesanales de Talla en Madera, Cestería y Alfarería en los departamentos de Guaviare, Guainía y Vaupés.





Paola Andrea Muñoz Jurado
Gerente General

Manuel José Moreno Brociner
Subgerente de desarrollo
Director de Proyecto

Claudia Patricia Garavito Carvajal
Profesional Subgerencia de Desarrollo
Coordinadora técnica del Proyecto

Diana Marisol Pérez
Felipe Rodríguez Cabra
Johana Milena Rodríguez
Diego Arturo Granados
Asesores del Proyecto



Cesar Humberto Meléndez Sáenz
Director General

Maryi Hasbleidy Varón Izquierdo
Subdirectora de Recursos Naturales

Ángela María Briceño Gutiérrez
Coordinadora del Proyecto Ventanilla Verde Inírida

Adriana Urquijo Ayala
Profesional Ventanilla Verde – Guaviare

Janeth Gallego Poveda
Técnica Ventanilla Verde - Vaupés

I. INTRODUCCIÓN

El presente documento presenta los resultados de las actividades llevadas a cabo en las comunidades indígenas de: “Panure” y “El Refugio” (Guaviare), Coco viejo (Guainía) y en el departamento Vaupés en Mitú, Puerto Golondrina, Villa María y Puerto Tolima, llevado a cabo durante los meses de Octubre, Noviembre y Diciembre de 2009, en el marco del proyecto: **Capacitación y asesoría a organizaciones artesanales en elaboración de productos derivados del uso y aprovechamiento de productos del bosque**, mediante el Contrato Interadministrativo No 001, suscrito con la Corporación para el Desarrollo Sostenible del Norte y Oriente Amazónico. Actividad que se llevó a cabo bajo el esquema de talleres teórico – prácticos, teniendo presente reflexiones sobre cultura e identidad, acompañado de visitas a los diferentes talleres artesanales, en donde cada uno de ellos recibió las propuestas y ajustes pertinentes a su labor artesanal. Actividad que ha sido desarrollada de cara al oficio y al producto artesanal bajo criterios de identidad, calidad, diseño y precio.



*Artesanos en diagnostico
Comunidad indígena “Panure”
San José del Guaviare – Guaviare
Diana Marisol Pérez*



*Artesanos en diagnostico
Comunidad indígena “Puerto Golondrina”
Puerto Golondrina - Vaupés
Johana Milena Rodríguez*



*Artesanos en diagnostico
Comunidad indígena “Coco viejo”
Puerto Inírida - Guainía
Felipe Rodríguez Cabra*

En las diferentes unidades productivas visitadas en general se observa que no cuentan con una figura de taller artesanal propiamente constituido. Las artesanas realizan sus labores en el patio de la vivienda, alternado con las diferentes labores del hogar. En general se observan diferentes condiciones de los espacios de trabajo y en cuanto a equipos y herramientas los oficios de cestería y tejeduría requieren de herramientas simples y de fácil adecuación, pero que definitivamente de acuerdo a las condiciones y características de éstas depende la calidad del tejido y del producto final.



II. DIAGNOSTICO INICIAL OFICIOS ARTESANALES

1. CESTERÍA EN GUARUMA – GUAVIARE
TAFETÁN Y SARGA
2. TRABAJOS EN MADERA EN SAN JOSÉ DEL GUAVIARE – GUAVIARE
TALLA Y PINTURA
3. TEJIDOS Y TEJEDURÍA CON CUMARE Y/O MORICHE EN SAN JOSÉ DEL GUAVIARE – GUAVIARE
TELAR MARCO DE MACRAMÉ - TEJIDO DE PUNTO CON AGUJA CAPOTERA O AGUJÓN - TEJIDO EN CROCHET
4. ALFARERÍA CON CESTERÍA EN CHIQUI CHIQUI EN PUERTO INÍRIDA – GUAINÍA
ROLLO
5. CESTERÍA DE ROLLO EN CHIQUI CHIQUI EN PUERTO INÍRIDA - GUAINÍA
CESTERÍA DE ROLLO
6. TRABAJOS EN MADERA EN PUERTO INÍRIDA – GUAINÍA
TALLA
7. ALFARERÍA EN PUERTO GOLONDRINA – VAUPÉS
ROLLO

1. CESTERÍA EN GUARUMA - GUAVIARE
TÉCNICA: TAFETÁN Y SARGA

San José de Guaviare – Guaviare
Comunidades Indígenas “Panure” y “El Refugio”



*Cesto en Guaruma,
Comunidad indígena Panure
San José del Guaviare – Guaviare
Diana Marisol Pérez*



*Cesto en Guaruma
Comunidad indígena El Refugio
San José del Guaviare – Guaviare
Diana Marisol Pérez*

A) ESQUEMA PRODUCTIVO DEL OFICIO CESTERÍA EN GUARUMA

Ubicación Geográfica:

San José del Guaviare fue fundado en 1938 y erigido Municipio en 1976. Se encuentra localizado al norte del Departamento, a 278 Km. de Villavicencio y a 400 Km. de Bogotá D.C., ocupando la franja que sigue el curso de los ríos Guayabero y Guaviare, con una superficie de 16.178 km², que corresponden al 30% del territorio departamental. Se encuentra a 175 m.s.n.m., con una temperatura media de 25°C. Sus territorios son principalmente planos, correspondientes a la transición entre la Orinoquía y la Amazonía, y son regados por numerosas corrientes de agua, entre las que se destacan las de los ríos Guaviare y Guayabero, que adicionalmente le sirven para comunicarse con las poblaciones cercanas, dentro y fuera del departamento.

La comunidad de artesanos del Comunidad Indígena de Panure, se encuentra ubicada en el casco urbano de San José del Guaviare; aproximadamente a un kilómetro del centro de la misma.

La comunidad de artesanos del Comunidad Indígena de el Refugio, se encuentra ubicada aproximadamente a 40 min desde el centro de San José de Guaviare; se puede llegar en moto taxi, o en taxi; el camino es destapado y no se encuentra en buenas condiciones, especialmente en tiempo de invierno es más difícil su acceso, se recorren 10 Km. hasta llegar a la comunidad.

Materia prima:

Guaruma o JuaJua

Palma de guaruma, palmiche de JuaJua (Ischnosiphon aruma)

Características físicas:

Es una caña lisa y continua que se encuentra en humedales y quebradas ubicadas en el monte, crece hasta 3 metros de altura, está provista de un tallo cónico delgado único rematado por un penacho en forma de abanico, los tallos crecen en diámetro hasta 3 cm. en la base. Se deja tres meses para volver a cortar.

Entidades de Apoyo

De orden Local o regional:

CDA

Fondo Mixto de Cultura

Cotregua

Gobernación del Guaviare

De carácter privado:

Fondo Mixto de Cultura

Cotregua

ONG Colombia Verde

Condiciones actuales:

Los habitantes de los Comunidades indígenas de “Panure” y “el Refugio” tienen dificultades para abastecerse de la materia prima, no la encuentran cerca a sus terrenos. Los de “El Refugio” deben caminar una hora para ubicar la materia prima

Los Comunidades se encuentran ubicados en cercanías a la base militar del Barrancón; a diario los militares realizan entrenamiento de polígono: esta situación hace que los indígenas tengan mucho temor y precaución de salir a buscar las materias primas y las semillas para el proceso de tintorería natural.

FLUJOGRAMA ANALÍTICO: OFICIO ARTESANAL DE CESTERÍA EN GUARUMA - TÉCNICA TAFETÁN Y SARGA

PROCESOS DE APROVECHAMIENTO Y PREPARACIÓN DE LA FIBRA CESTERÍA CON FIBRA DE GUARUMA O JUAJUA		
Actividad	Detalle	Observaciones
Recolección de la materia prima	<p>Se cortan las varas de dos o tres metros con ayuda de un machete, es importante destacar que estas cañas se reproducen con mayor intensidad cuando se cortan, así se garantiza una fuente permanente de materia prima</p> <p>Se deben escoger las varas gruesas entre 2.5 y 3 cm. en la base, esto indica su buen estado para procesarlas (ni muy verdes ni muy viejas).</p>	Se deben esperar tres meses para cortar la misma caña.
Raspado de la vara	Con un cuchillo se raspa la vara para retirar la totalidad de la capa de color verde oscuro para permitir la absorción de tinte.	El proceso se debe realizar muy bien para que la caña en el momento de tintura quede pareja y homogénea.
Corte de las varas	<p>Las varas se cortan de manera longitudinal de acuerdo al tamaño del producto a tejer.</p> <p>Posteriormente se parte en secciones transversales de acuerdo al ancho que se desee obtener la cinta.</p> <p>Se realiza con el mismo cuchillo, bien afilado.</p>	Se debe tener precaución, ya que el corte se realiza en el aire sin ningún apoyo.
Retiro de medula	Se retira la medula o parte central de la vara (el corazón, es blanco y blando).	En este proceso se pueden obtener dos tipos de cinta, la primera que es la capa superficial que tiene mayor resistencia es impermeable y de acabado semimate y la segunda que es una cinta más delgada, permeable y de acabado mate.

Tinturado de la fibra	<p>Se realiza proceso de tintes naturales o químicos.</p> <p>La primera capa que es más impermeable y permite tinturado por aplicación directa.</p> <p>La segunda capa se tintura por inmersión y requiere un buen proceso de premordentado y cocción para su fijación.</p>	<p>Se realiza una mezcla de tinte mineral (El Indio) disuelto en alcohol etílico, se aplica con la ayuda de un pedazo de tela o con el dedo; el color queda aplicado solo por una cara y se deja secar al sol.</p> <p>En el Comunidad de “El Refugio” se utiliza la resina de guamo o de árboles encontrados en la zona que le da un acabado impermeable y brillante a la fibra, con esta resina natural se “frota” la vara de guaruma para darle protección.</p>
Secado de la fibra	Se coloca al sol para secado; se recomienda soportarlas bajo un plástico para evitar que se ensucien.	
Almacenamiento	Se selecciona por color atándolos de acuerdo a tamaños.	Es importante que durante todo el proceso estén almacenando las fibras y el producto en bolsas plásticas, ya que por las características de sus lugares de habitación (Tierra, barro en el piso) pueden ensuciarse.

PROCESO ELABORACIÓN Y FABRICACIÓN

Actividad	Detalle	Observaciones
Inicio	<p>Se seleccionan las fibras de acuerdo al tamaño del producto.</p> <p>Se comienza a elaborar el producto intercalando las fibras desde el centro de la pieza.</p> <p>El más utilizado es el tejido cruzado, se entrelazan las cintas partiendo de un centro hacia fuera.</p> <p>Las figuras resultantes dependen de los espacios y el sistema de entrelazar las fibras.</p>	<p>Se escogen los colores según diseño:</p> <p>Base crudo con rojo y negro</p> <p>Base crudo con rojo y morado</p> <p>Base crudo con rojo</p> <p>Base crudo con negro</p>

Dibujo o diseño	Se continúa el tejido dando forma a las figuras que se quieren lograr, por lo general son dibujos característicos de las comunidades indígenas.	En los artesanos más jóvenes, se observa que no reconocen o no saben el significado de los símbolos utilizados.
Remate y rebordeado	<p>Se procede a rematar el borde generalmente con hilo de Cumare o con una cinta del mismo material.</p> <p>Cuando la fibra es más flexible o joven se realiza un dobladillo con el mismo tejido el cual se asegura sobre un aro o simplemente cosido con un hilo o fibra de Cumare.</p> <p>Sobre un aro en bejuco se toman grupos de fibras, se tuercen y amarran unas sobre otras formando pequeños aros.</p> <p>Se recortan todos los excedentes de fibra con tijeras, éstas deben ser robustas ya que la fibra es dura.</p> <p>En contenedores pequeños utilizan como remate cestería en rollo con Cumare.</p>	Se obtienen productos como Balayes, canastos, porta flechas, Se buscan (exprimidor de yuca brava), roba indias (atrapa mujeres), bolsos entre otros.

B) OBSERVACIONES:

Básicamente los dos grupos trabajan con el oficio de cestería en guaruma o JuaJua con las técnicas de tafetán y sarga, combinando los colores y elaborando dibujos representativos de su etnia, dentro de lo que se identificó ésta es una labor que realizan particularmente los hombres.

Técnicamente, las piezas o balay los realizan con la denominada espina de pescado o sarga, que se realiza pasando una hebra por encima de tres armados y luego debajo de otros tres; en la segunda se realiza un desplazamiento de una hebra, formando así diagonales, o los dibujos que se deseen a punta retorno para formar triángulos, o al hacerlo en espejo, formando rombos. Estos tejidos se pueden variar generando nuevos dibujos, o bien variando el material, el travillado, el ancho de la hebra, etc.

Los balayes que estos grupos elaboran aún mantienen las características iconográficas propias de la etnia y definitivamente reflejan la carga simbólica que siempre los ha caracterizado. Sin embargo, se observa que los señores tejedores ni la comunidad en general identifican el significado de cada uno de los dibujos que elaboran. Razón por la cual se requiere fortalecer la simbología tradicional en la implementación de los productos, reforzando a su vez criterios de calidad en cada una de las fases del proceso.

2. TRABAJOS EN MADERA EN SAN JOSÉ DEL GUAVIARE – GUAVIARE TÉCNICAS: TALLA Y PINTURA

San José del Guaviare – Guaviare
Comunidad Indígena “Panure”



Trabajo en madera tallada y pintada, Comunidad indígena Panure, Guaviare.
San José del Guaviare – Guaviare
Diana Marisol Pérez

A) ESQUEMA PRODUCTIVO DEL OFICIO ARTESANAL DE TALLA EN MADERA

<p>Ubicación Geográfica:</p> <p>La comunidad de artesanos del Comunidad Indígena “Panure”, se encuentra ubicada en el casco urbano de San José del Guaviare; aproximadamente a un kilómetro del centro de la misma.</p>	
<p>Materia prima:</p> <p>Maderas de Cedro (<i>Cedrela angustifolia</i>) Samán Guayacán</p> <p>Bosques medianamente intervenidos, se encuentra en El Retorno, vereda Agua Bonita Baja, Finca de don Luis Díaz de 22-25 metros de altura</p> <p>Características físicas:</p> <p>Árbol de 8-10 m de altura; nativo de los Andes y distribuido en Colombia, Ecuador, Perú y Venezuela. Su madera es muy apreciada en la industria del mueble.</p>	<p>Entidades de Apoyo</p> <p><i>De orden Local o regional:</i></p> <p>CDA Fondo Mixto de Cultura Cotregua Gobernación del Guaviare</p> <p><i>De carácter privado:</i></p> <p>Fondo Mixto de Cultura Cotregua ONG Colombia Verde El Instituto Amazónico de Investigaciones Científicas SINCHI</p>
<p>Condiciones actuales:</p> <p>Los habitantes de la comunidad tienen limitaciones de encontrar la materia prima, debido a su ubicación en el casco urbano de San José, ocasionalmente se desplazan a veredas lejanas donde pueden abastecerse de materia prima. Este proceso no lo están elaborando constantemente.</p>	

FLUJOGRAMA ANALÍTICO: OFICIO ARTESANAL DE TALLA EN MADERA

PROCESOS DE APROVECHAMIENTO Y PREPARACIÓN DE LA FIBRA TALLA EN MADERA		
Actividad	Detalle	Observaciones
Tala de árbol	Generalmente se utiliza cedro. Se realiza con motosierra y/o machete	El corte se debe realizar en secciones de máximo tres metros para facilitar su transporte y manipulación desde el sitio de tala.
Corte del árbol	Se realiza con moto sierra y/o machete	Se debe realizar en forma rectangular para aprovechar la mayor parte del árbol.
Secado	Las secciones de madera se apoyan de manera vertical, se deben apoyar sobre una base de madera para que no tenga contacto con el suelo y así se acelere el proceso de secado natural.	Se deben secar de pie o acostadas sobre una base de madera. El objetivo es disminuir de manera gradual el porcentaje de agua contenida en las secciones de madera.
Almacenamiento	Se debe destinar un espacio cubierto y con ventilación, se amontonan las secciones de madera sobre un soporte o base con el fin de impedir contacto con el suelo evitando que vuelva a absorber humedad.	

PROCESO ELABORACIÓN Y FABRICACIÓN		
Actividad	Detalle	Observaciones
Paso o proceso Selección de diseño	Generalmente realizan diseños de los animales de su entorno especialmente aves como los loros y guacamayas. Por tradición realizan bancos ceremoniales a partir de un solo bloque de madera.	Los artesanos realizan las aves por tradición.

Dibujo de diseño	Para realizar las figuras de aves se basan en plantillas para dibujar sobre la madera.	Para la realización de los bancos lo hacen sin guías o medidas preliminares.
Proceso de Talla	<p>Contempla:</p> <p>Afilado de herramientas: Se realiza con movimientos uniformes de lado a lado con una piedra de río.</p> <p>Trazado sobre la madera: Previamente seleccionada la sección de madera, sobre ésta se dibuja la silueta de la figura a tallar.</p> <p>Corte de la madera: Se retira el sobrante de madera con machete o segueta según el tamaño.</p> <p>Tallado de la madera: Con las gubias se procede a ir dando forma al dibujo, también se delinean los detalles pequeños.</p>	<p>Para la elaboración de los bancos se utiliza moto sierra por su gran tamaño.</p> <p>El acabado se realiza con mezcla de tintes naturales y brea para dar el aspecto rojo con negro.</p>
Pulido	Se utilizan varios números de lijas según la dureza de la madera empleada desde la 60 a la 400 para obtener desde el desbaste hasta el acabado pulido.	
Acabados finales	Se realiza aplicando vinilo o esmaltes (para las aves) o colorantes naturales (en los bancos).	

3. TEJIDOS Y TEJEDURÍA CON CUMARE Y/O MORICHE EN SAN JOSÉ DEL GUAVIARE –GUAVIARE
TÉCNICAS: TELAR MARCO DE MACRAMÉ, TEJIDO DE PUNTO CON AGUJA CAPOTERA O AGUJÓN, TEJIDO EN CROCHET

San José de Guaviare – Guaviare
Comunidades Indígenas de "Panure" y "El Refugio"



*Tejidos con Cumare y/o moriche Comunidad indígena Panure, Guaviare.
San José del Guaviare – Guaviare
Diana Marisol Pérez*



*Tejidos con Cumare y/o moriche Comunidad indígena El Refugio, Guaviare.
San José del Guaviare – Guaviare
Diana Marisol Pérez*

A) ESQUEMA PRODUCTIVO DEL OFICIO ARTESANAL DE TEJEDURÍA CON CUMARE Y/O MORICHE

Ubicación Geografía:

La comunidad de artesanos del Comunidad Indígena de Panure, se encuentra ubicada en el casco urbano de San José del Guaviare; aproximadamente a un kilómetro del centro de la misma.

La comunidad de artesanos del Comunidad Indígena de el Refugio, se encuentra ubicada aproximadamente a 40 minutos desde el centro de San José de Guaviare; se puede llegar en moto taxi, o en taxi; el camino es destapado y no se encuentra en buenas condiciones, especialmente en tiempo de invierno es más difícil su acceso, se recorren 10 Km. hasta llegar al comunidad-

Materia prima:

Palma de Cumare (*Astrocaryum Chambira Burret*)

Es un palma nativa de la Amazonia, la cuenca del Orinoco y de Trinidad y Tobago.

Características físicas:

Crece en terrenos bien drenados a menos de 900 m.s.n.m. Se propaga mediante semillas y frecuentemente es sembrada en huertos en asociación con otras plantas.

El tronco es solitario de 15 a 28 m de altura y 30 a 35 cm. de diámetro, con espinas negras de 15 cm. de largo.

La corona tiene de 16 a 20 hojas erectas en forma de abanico.

Las fibras de los cogollos u hojas jóvenes son usadas para elaborar los productos artesanales.

Del fruto se pueden hacer jugos y de la semilla y también se extrae aceite.

Materia prima:

Moriche (*Mauritia flexuosa*)

Especie grande, con tronco alto y grueso, sus hojas están dispuestas en forma de una palma de mano abierta. Los frutos son distintivos, con una cobertura de escamas como la piel de un pez o un lagarto.

Características físicas:

También es conocida con los nombres de "canangucha" o "aguaje" en la región amazónica. Ésta es una palma gregaria, que crece formando comunidades conocidas como "morichales" o "cananguchales", que

Entidades de Apoyo

De orden Local o regional:

CDA

Fondo Mixto de Cultura

Cotregua

Gobernación del Guaviare

De carácter privado:

Fondo Mixto de Cultura

Cotregua

ONG Colombia Verde

usualmente prosperan sobre suelos inundables.

Los morichales proveen refugio a un gran número de animales; como la guacamaya, el atrapamoscas y la oropéndola.

Los frutos del moriche constituyen una parte importante de la dieta de algunos animales, también son muy apreciados por los seres humanos, que los comen directamente o los emplean para la preparación de bebidas y la extracción de aceite.

Las hojas jóvenes del moriche producen fibras que son empleadas para elaborar los productos artesanales. Los troncos del moriche son empleados para elaborar construcciones. También, ya cortados y dejándolos descomponer, son empleados para criar mojoyes (larvas de escarabajo), que forman parte de la dieta de los pueblos indígenas.

Se la ha llegado a denominar "el árbol de la vida".

Condiciones actuales:

Los habitantes de las comunidades indígenas de Panure y el Refugio tienen dificultades para abastecerse de la materia prima, no la encuentran cerca a sus terrenos; la mayoría están comprando el Cumare al Fondo Mixto del Guaviare, por manojos que van de 5 a 12 mil pesos según el peso.

Se observa que tienen más acceso al Moriche, (especialmente en el Comunidad "Panure") ya que lo encuentran cerca a su terreno. El aprovechamiento del moriche está siendo controlado por los funcionarios de la Corporación para el Desarrollo Sostenible del Norte y Oriente Amazónico. CDA.

En "Panure", sólo una familia lo trae de fincas cercanas a la comunidad indígena de Asunción cerca a El Barrancón (allí se encuentra de manera silvestre), realizando todo el proceso de arreglo de la fibra.

En el Comunidad de "El Refugio", actualmente no están teniendo una actividad dinámica en el oficio de tejeduría, no cuentan con una proyección comercial (únicamente las ventas ocasionales que realizan al Fondo Mixto De Cultura); también tienen dificultades de acceder a la materia prima.

Los Comunidades se encuentran ubicados en cercanías la base militar del Barrancón; a diario los militares realizan entrenamiento de polígono: esta situación hace que los indígenas tengan mucho temor y precaución de salir a buscar las materias primas y las semillas para el proceso de tintorería natural.

El Cumare que está vendiendo el Fondo Mixto no está siendo procesado de la mejor manera ya que se observa un color más oscuro que el tradicional y la apariencia tiende a ser "peluda"(ocasionado por un proceso deficiente al retirar la fibra de la hoja de Cumare)-

El fondo Mixto está comprando el Cumare a los indígenas Guayaberos (ubicados en el Comunidad de El Barrancón).

FLUJOGRAMA ANALÍTICO: OFICIO ARTESANAL DE TEJEDURÍA CON CUMARE Y/O MORICHE

PROCESOS DE APROVECHAMIENTO Y PREPARACIÓN DE LA FIBRA TEJEDURÍA CON FIBRA DE CUMARE Y/O MORICHE		
Actividad	Detalle	Observaciones
<p>Paso o proceso</p> <p>Recolección del cogollo de la palma</p>	<p>Se corta el cogollo que presente las características de largo y color adecuadas. (Entre 1 a 1.2 m de largo).</p> <p>Como generalmente la palma tiene gran altura se deben ayudar de varas para facilitar el corte, a ésta se le adapta en la punta un haz cortante, para que no sea necesario cortar la planta. Se debe tener cuidado de no cortarlo por la base.</p>	<p>Actualmente la mayoría de artesanos no están recolectando la materia prima que emplean para sus productos.</p> <p>En ocasiones se tumbaba la planta para recolectar los cogollos que se encontraban en sitios muy altos, por no disponer de la herramienta necesaria.</p>
<p>Retirar el borde espinosos</p>	<p>Con la punta del cuchillo, se raspa para retirar las espinas ubicadas en el borde la palma.</p>	<p>Este proceso no se realiza con el moriche ya que no presenta borde espinoso, por esta razón algunas artesanas prefieren trabajar con el moriche pues les resulta más fácil y rápido el proceso de adecuación de la fibra.</p>
<p>Desfibrado o apertura de las hojas</p>	<p>Una vez retirado el borde espinoso, se desfibra con ayuda de un cuchillo pequeño y de buen agarre, se debe retirar la hoja (capa exterior) de la fibra (película muy delgada en forma de cinta); este proceso se debe realizar con un trazo rápido y firme.</p> <p>Posteriormente se organizan separadamente la hoja de la fibra por manojos para su manipulación.</p>	<p>De la buena elaboración de este proceso depende la calidad de la fibra, es decir que sea pareja y no presente "pelos".</p> <p>Los artesanos que emplean la técnica de macramé y telar manual sólo utilizan la fibra, la hoja se utiliza como alma o centro para la cestería de rollo.</p> <p>Se debe realizar en un espacio limpio, de manera que la fibra no se ensucie.</p>

<p>Limpieza y blanqueado de la fibra</p>	<p>Para blanquear la fibra (retirar el excedente de sabia) se sumerge en agua con jabón (detergente en polvo o jabón azul rey) toda la noche y se enjuaga con abundante agua a la mañana siguiente, para luego hervir.</p> <p>Se cuelga en cuerdas por los manojos amarrados previamente.</p>	<p>Algunos artesanos no utilizan jabón sólo lo dejan en remojo en agua por más tiempo y luego dejan secar.</p> <p>Se recomienda dejarlo en jabón ya que ayuda al proceso de blanqueo.</p> <p>Se debe hervir en agua con limón y luego ponerla al sol y posteriormente al sereno ideal por tres días.</p> <p>Cuando las artesanas tienen poco material lo ponen a hervir en la olla Express en sus cocinas con alimentación de gas o gasolina.</p>
<p>Secado de la fibra</p>	<p>Se deja secar a la sombra por un día y luego se pone al sol por un tiempo corto no mayor a media hora, según el clima.</p> <p>Se arregla por manojos para su manipulación, se separa: cuál se tinte u cuál se deja en crudo, especialmente la fibra que quede un tanto oscura se utiliza para tinturar.</p>	<p>El proceso de secado es vital para evitar que la fibra no se pudra.</p> <p>La fibra en este estado queda lista para trabajar en tono crudo o para pasar al proceso de tinturado.</p>

<p>Tinturado de la fibra</p>	<p>Se realiza el proceso de tintes naturales o químicos. Actualmente están utilizando tinte “El Indio” por inmersión en agua caliente.</p> <p>También utilizan la maceración de algunas semillas naturales como la palma de azai (se extrae el color morado), el achote (se extra el color rojo o naranja; sirve también para pintar el rostro en ceremonias), la planta de heewic (se extrae el tinte amarillo), y otras como la cúrcuma o la bija.</p> <p>Cuentan con suministro de agua en cada Comunidad y esto ayuda para que puedan realizar un proceso de lavado adecuado.</p> <p>En ocasiones anteriores han recibido capacitación con tintes Cibacet que logran una mayor fijación y gama de colores, pero no son de fácil consecución para ellos.</p>	<p>Se debe partir de fibras bien secas.</p> <p>El proceso varía mucho por familias, algunos utilizan como fijador la sal o el limón, otros dicen que la sal debilita la fibra y la hace frágil.</p> <p>Se observaron algunos manojos tinturados deficientemente, falta fijador y emplean residuos de varios colores dando como resultado una gama con apariencia “turbia”.</p> <p>El proceso ideal es:</p> <p>Descruce: inmersión de la fibra en agua tibia con un poco de jabón, se enjuaga con agua fría.</p> <p>Premordentado: Se sumerge en solución de agua y alumbre.</p> <p>Cocción: de 30 minutos a una hora según cantidad de fibra.</p> <p>Enjuague y Secado</p> <p>Generalmente el proceso se realiza en fogón de leña; cuando van a procesar poca cantidad lo hacen en sus estufas de gas o gasolina.</p>
<p>Secado de la fibra</p>	<p>Se repite el proceso de secado a la sombra y posteriormente al sol en un intervalo de tiempo muy corto que no exceda los 30 min.</p>	
<p>Almacenamiento de la fibra</p>	<p>Se guarda en bolsas plásticas o de lona para que la fibra conserve su color natural y brillo; evitando que no se ensucie.</p>	<p>Es importante que durante todo el proceso estén almacenando las fibras en bolsas plásticas, ya que por las características de sus lugares de habitación (Tierra, barro en el piso) pueden ensuciarse.</p>

Hilado de la fibra	<p>Lo hacen de manera tradicional enrollando la fibra en la parte baja del muslo y ayudándose de las manos para unir las fibras a través de la torsión, forman cuerdas largas, más resistentes y delgadas, con las que se forman rollos de fibra.</p>	<p>Este proceso no lo realizan todos, algunos prefieren realizar el torcido a medida que avanzan en el tejido de las mochilas.</p> <p>Se debe seleccionar muy bien el material para que el hilo sea uniforme.</p> <p>El Fondo Mixto también está vendiendo rollos de Cumare ya hilado, su costo va entre 20 y 25 mil pesos.</p> <p>No se encontraron ruelas o algún elemento que ayude al proceso de hilado.</p>
--------------------	---	--

PROCESO ELABORACIÓN Y FABRICACIÓN

Actividad	Detalle	Observaciones
Tejeduría en telar de marco	<p>Para realizar el proceso la fibra debe estar muy seca.</p> <p>Se parte de un marco rectangular en madera (elaborado por cuatro maderos unidos a tope) éste se ubica en forma inclinada sobre la pared o también se sostiene con los pies cuando la persona se sienta en una silla baja.</p> <p>De este marco se ajusta una cuerda en Cumare a nivel horizontal que sirve de base para el tejido, a ésta se cuelgan varias cintas de Cumare cruzadas con un largo aproximadamente 50% más largo de la pieza a tejer, se cuelgan de 4 a 6 cintas por cm. de ancho deseado.</p> <p>Desarrollan varios tipos de nudo pequeño sencillo, nudo cruzado, nudo doble.</p>	<p>Los productos resultantes son bolsos, trajes ceremoniales y telas.</p> <p>Obtienen telas con las cuales conforman productos como bolsos.</p> <p>Lo trabajan combinando varios colores siempre con base en crudo.</p>

Tejeduría en macramé	<p>Se busca dos puntos fijos, para atravesar una cuerda a nivel horizontal que sirva como base para el tejido (también se puede utilizar un palo), a ésta se cuelgan varias cintas de Cumare cruzadas con un largo aproximadamente 70% más largo de la pieza a tejer; se cuelgan de 4 a 6 cintas por cm. de ancho deseado.</p> <p>El tejido se puede realizar de manera circular, es decir a la misma altura, se está tejiendo la parte delantera y trasera del bolso, o también se puede tejer sencillo; es decir se tejen los dos largos, se desmontan y se unen posteriormente, se remata, sobre el mismo bolso y se monta la manija que es tejida en macramé.</p>	<p>Los productos resultantes son Chinchorros, bolsos, manillas, cinturones, trajes ceremoniales tradicionales.</p> <p>Se puede utilizar el Cumare hilado y sin hilar obteniendo resultados diferentes en la textura del tejido.</p>
Tejeduría de punto con aguja capotera	Con aguja capotera se teje realizando paso de argolla sencilla, el tejido queda apretado y firme.	Los productos resultantes son Mochilas tradicionales, red de pesca (Pisá).
Tejeduría en crochet	La aguja de crochet de varios gruesos se pasa para obtener argollas sencillas.	Los productos resultantes son Mochilas,

B) OBSERVACIONES

Sólo se encontró a dos artesanos en el Comunidad indígena de “Panure” que estaban realizando productos en talla de madera; en el Comunidad de “El Refugio” no se encontraron talladores.

La técnica de talla se describe como el trabajo en maderas duras y blandas a las cuales se extraen bocados por percusión o cincelado, fricción, pulimento hasta ir diseñando la figura o cuerpo del objeto deseado, la talla realizada para las aves (loro y guacamayas) es plana o bidimensional. Para esto utilizan las mismas técnicas de talla y principios del dibujo.

Para la elaboración de los bancos parten del concepto de talla en bulto o tridimensional, el volumen manejado juega un papel importante para demostrar la destreza en la técnica.

Actualmente no están ejerciendo de manera dinámica el oficio de talla, ya que no cuentan con suministro de madera en cercanías a su territorio, la tienen que comprar en depósitos de San José.

4. ALFARERÍA CON CESTERÍA DE ROLLO EN CHIQUI CHIQUI EN PUERTO INÍRIDA - GUAINÍA

Puerto Inírida - Guainía
Comunidad indígena "Coco viejo"



*Alfarería con cestería de rollo en Chiqui Chiqui,
Comunidad indígena Coco viejo
Puerto Inírida - Guainía
Felipe Rodríguez Cabra*

A) ESQUEMA PRODUCTIVO DEL OFICIO ARTESANAL DE ALFARERÍA CON CESTERÍA DE ROLLO EN CHIQUI CHIQUI.

<p>Ubicación Geográfica: Inírida – Guainía Comunidad indígena Coco viejo</p>	
<p>Materia prima: Arcilla arenosa de origen Fluvial</p> <p>Características físicas: Arcilla de origen fluvial con gran resistencia al calor y con posibilidad de diferentes tipos de transformaciones antes y durante el quemado de la pieza. Es gran receptora de color dado por la arcilla antes del preparado de la pasta, esto depende de la ubicación en el río de donde sea extraída la materia prima, y el resto de los componentes colaboran a acentuar u oscurecer la pasta.</p> <p>Condiciones actuales: Los sitios de extracción de la arcilla son relativamente cerca del Comunidad indígena Coco Viejo en el río Inírida, existe una gran fuente de materia prima y en menor impacto colabora con la sedimentación del río.</p>	<p>Entidades de Apoyo <i>De orden Local o regional:</i> La CDA centro de desarrollo para en nororiente Amazónico, gobernación de Guainía, Guaviare y Vichada y alcaldía local de Inírida, Artesanías de Colombia S.A.</p>

FLUJOGRAMA ANALÍTICO: IDENTIFICACIÓN DE ASPECTOS PARA LA IDENTIFICACIÓN DE HERRAMIENTAS O MEJORAMIENTO TECNOLÓGICO

PROCESOS DE EXTRACCIÓN Y PREPARACIÓN DE LA ARCILLA		
Actividad	Detalle	Observaciones
Extracción	<p>La Arcilla se obtiene del río que se encuentra en cercanías al Comunidad Coco Viejo, aprox. 3 horas en río, en donde los artesanos la extraen con la ayuda de una barra de acero y palas sin costo alguno. En promedio se extraen 2 bultos de arcilla para 8 días de trabajo.</p> <p>Para esto los artesanos hacen uso de una barra de acero, pala, barretón y costales con capacidad para 50 kilos de arcilla cada uno y así mismo se ayudan con un (1) burro.</p> <p>En el Comunidad se usan carretillas o costales para transportar y almacenar la arcilla.</p>	Las carretillas están en mal estado y algunas no son usadas por deficiencias en las ruedas, son muy pequeñas y se atascan en el lodo.
Humectación	<p>La arcilla se disuelve en agua dentro recipientes de gran tamaño (algunos artesanos utilizan barriles de metal) de un día para otro, hasta que esté completamente líquida.</p> <p>Después se cuela la arcilla con la ayuda de un colador de fibra tipo balay, y se almacena en forma líquida en recipientes con tapa.</p> <p>Esta arcilla es viscosa y no se deja modelar con facilidad; además, por su contenido de material orgánico y agua, se contrae y tuerce con mucha facilidad.</p> <p>Para compensar ese problema se le agrega arcilla arenosa, para que se estabilice y se haga más manejable al modelar.</p>	Los implementos no son usados correctamente y muchos de ellos están abandonados o no son usados por inconformidad del artesano.

Secado y Molido	<p>Luego de que es extraída y almacenada, se deja al sol, hasta que está completamente seca; después es molida con pilones de madera. Después de secarse sobre telas o plásticos al sol se procede a molerla con pilones de madera, piedras de río, troncos y casi todo lo que permita amasarla que tenga una superficie liza.</p>	<p>Para este proceso se pierde casi el 30% del volumen original de la arcilla que fue traída desde el río, por la pérdida de humedad y por malos manejos en la molienda.</p> <p>Las superficie en donde se seca es algunas veces la misma tierra (piso de las casas) esto ocasiona que casi el 20 % de la arcilla se quede en la superficie.</p>
Cernido	<p>Una vez que ha sido completamente pulverizada se pasa por una fina malla plástica para retirar al máximo las impurezas y se almacena en forma de polvo en costales plásticos.</p> <p>En esta parte del proceso es donde se debe hacer uso de un tamiz o balay, ya sea de tejido prefabricado o de angeo metálico de aprox. 4 Mm. ya que hay algunas partículas que pueden afectar la calidad del producto final.</p> <p>El cernido es recomendable realizarlo cerca de 6 a 8 veces variando el tamaño del filtro (malla tipo angeo).</p>	<p>El tamizado es fundamental para la calidad del producto y en muchas ocasiones se usa un angeo con orificios muy pequeños (1mm) o muy grandes (7mm) esto ocasiona que la pasta que se forma posterior mente no sea homogénea ya que muchas veces los artesanos mezclan moliendas en las cuales han tenido algunas diferencias en las características de transformación.</p>
Conformación de la pasta	<p>La pasta se completa con el tamizado del polvo obtenido en el cernido de la arcilla seca, posterior a esto se almacena seca, libre de humedad hasta el día que se necesite para la elaboración de alguna pieza, cuando luego se mezcla con agua (aprox. 5 partes por 3 de agua).</p>	

PROCESO ELABORACIÓN Y FABRICACIÓN		
Preparación de la pasta	<p>La arcilla se mezcla en proporciones que los artesanos varían de acuerdo al tipo de producto. En esta etapa se controla el color final ya que dependiendo del color de la arcilla y los componentes que se le mezclan, (entre los cuales está la ceniza de un árbol endémico de la región que da el toque característico a la alfarería Curripaco) hay otros elementos más que se agregan para formar una pasta homogénea y fácil de manipular con o sin torno.</p> <p>Según algunos artesanos es: 80 % de arcilla (tres tipos de color) y un 20 % de otros componentes. Esto proporciona al artesano una pasta uniforme y maleable, adecuada para el modelado a mano.</p> <p>Gracias a esta mezcla única que se da en la región, las propiedades físicas de la pasta aumentan, cómo la resistencia del elemento al calor y al fuego.</p> <p>Para realizar el amasado de las dos arcillas se arroja arcilla sobre la mesa y se agregan los demás componentes en las proporciones adecuadas, amasando vigorosamente, hasta homogenizar completamente la pasta.</p>	No existen protocolos en las cantidades para la preparación de la pasta.

<p>Modelado</p>	<p>El trabajo es completamente manual, incluso el cálculo de la cantidad de barro necesaria para cada pieza, empleando el sistema de cuartas, unidad de medida establecida por la propia comunidad y generalizada en ésta. El proceso es el siguiente:</p> <p>Elaboración de plancha:</p> <p>Primero se hace una bola de arcilla que se aplanan con la mano hasta formar una placa que tiene las medidas aproximadas del objeto que se va a modelar y un espesor de aproximadamente 10mm.</p> <p>Aplicación guía o molde:</p> <p>Posteriormente se coloca la placa de arcilla sobre una guía o molde de cerámica o madera que tiene la forma y las medidas del objeto, se aplanan la placa de arcilla a la vez que se le añade un poco más mezclada con agua buscando calcar la superficie del molde.</p> <p>En la mayoría de los talleres de la asociación se usa la técnica de rolo para dar la forma final al objeto; se añaden rollos de arcilla hasta alcanzar el tamaño deseado, dejando secar la pieza hasta que la arcilla tenga la consistencia necesaria para que se pueda pulir.</p> <p>En algunos casos es usado un torno de rotación manual para la elaboración de las piezas, pero en su mayoría se hace de manera estática.</p>	<p>Por realizarse el cálculo manualmente al tanteo se desperdicia mucha materia prima, claro está que usualmente sirve para la siguiente pieza, aunque al final del día la arcilla que sobra es desechada ya que no es reciclable.</p> <p>No hay un conocimiento previo sobre la variable del grado de contracción de la arcilla al ser sometida a una fuente de calor y en algunos casos la pieza se fractura o presenta un tipo de craquelado superficial que disminuye el valor percibido.</p> <p>Los tornos de rotación manual disminuyen el trabajo en casi un 60% de tiempo efectivo de modelado dando un extra tiempo para la elaboración de más piezas, ó dedicarse a otras labores.</p>
<p>Bruñido o rayado</p>	<p>A la pieza ya modelada y sin quemar se le realizan la impresión de patrones gráficos propios de la región como jeroglíficos de arte rupestre, éstos se hacen mediante la técnica de bruñido o rayado: se debe hacer recién está la pieza terminada, ya que tiene una gran cantidad de agua para facilitar la imprenta de patrones.</p> <p>Una vez se han emparejado las superficies con la ayuda de las espátulas plásticas, se deja endurecer la pieza de nuevo por espacio de unas horas o hasta que esté lo suficientemente dura para que se le puedan realizar la adición de las asas cuando sea requerido.</p>	<p>Los patrones se imprimen sobre las piezas sin ninguna guía ocasionando errores que en algunos casos conllevan a que la pieza sea repetida, generando más tiempo de producción y un gasto de energía innecesario-</p> <p>Los patrones gráficos son puestos sobre las piezas sin ningún sentido, por lo que es recomendable hacer una revisión sobre el significado de los patrones.</p>

Brillo y Pulido	<p>A las piezas se les da el brillo deseado con espumas y bayetillas antes de ser introducidas en el horno, cuando a la pieza no se le da ningún brillo previo ella no queda mate, ya que el horno por el efecto del calor acentúa un poco de brillo.</p> <p>Una vez la pieza se ha secado casi en su totalidad (alrededor de un 80% de pérdida de humedad) se pule nuevamente la superficie con la ayuda de espátulas plásticas o metálicas, buscando dar a la pieza una superficie pareja y libre de impurezas como arena, piedras y otros elementos que podrían afectar la calidad final del producto.</p>	En el brillo no hay estándares y muchas veces se maltrata la pieza.
Quemado	<p>Los productos son llevados al horno formando cuatro hileras separadas entre sí (esto depende del tamaño de las piezas).</p> <p>En el horno tradicional, en los espacios que quedan entre hilera e hilera y en la puerta se coloca leña suficiente para precalentar las piezas por un periodo aproximado de 30 minutos.</p> <p>Pasado este tiempo se agrega más leña gradualmente, buscando incrementar aprox. la temperatura a los 700 grados centígrados.</p>	La temperatura y tiempo de cocción es controlado manualmente, hay casi un 20% de pérdidas por ruptura de piezas por exceso de calor ya sea por tiempo o por °C.
Mezcla con otras materias primas	Cuando la pieza está lista y previamente se le han realizado orificios en la parte inferior, superior o donde se quiera ubicar la fibra natural se procede a adicionar el rollo de Chiqui Chiqui o Cumare según sea requerido.	(ver mapa de producción Chiqui Chiqui)
Terminado y Pulido	A las piezas ya listas con mezcla de fibra natural o sin ella (sólo alfarería) se les realiza un último brillo y se revisa la imprenta de los patrones, en algunos casos se debe repasar estas impresiones con espátulas o cuchillos para lograr una lectura uniforme y clara del mensaje, a los productos que tiene mezcla de material se les realiza la misma limpieza y corte de sobrantes que se enuncia en el mapa de producción de Chiqui Chiqui.	El repaso en las impresiones daña los bordes de las mismas.

**5. CESTERÍA DE ROLLO EN CHIQUI CHIQUI EN PUERTO INÍRIDA - GUAINÍA.
TÉCNICA: CESTERÍA DE ROLLO EN CHIQUI CHIQUI**

**Puerto Inírida – Guainía
Comunidad indígena “Coco viejo”**



*Cestería de rollo en Chiqui Chiqui
Comunidad indígena Coco viejo
Puerto Inírida – Guainía
Felipe Rodríguez Cabra*



A) ESQUEMA PRODUCTIVO DEL OFICIO ARTESANAL DE CESTERÍA DE ROLLO EN CHIQUI CHIQUI

Ubicación Geográfica: Puerto Inírida – Guainía	
Materia prima: Fibra de origen vegetal	Entidades de Apoyo <i>De orden local o regional:</i> LA CDA centro de desarrollo para en nororiente Amazónico, gobernación de Guanina, Guaviare y Vichada y alcaldía local de Puerto Inírida, Artesanías de Colombia S.A
Características físicas: Fibra semirrígida, con cero grado de elasticidad y plasticidad, la palma de donde proviene es aproximadamente cada hoja de 1.20m de larga por 35 cm. de ancha, cuando se seca se torna café oscura, su resistencia a tracción y compresión es alta; al secarse la fibra se deshilacha y se convierte en hilos por transformación directa del artesano.	
Condiciones actuales: El cultivo de la Palma de Chiqui Chiqui en su mayoría se encuentra en condiciones silvestres, estas palmas se encuentran a cerca de 3-4 horas a pie del pueblo (Puerto Inírida), recién se inicia un proceso de cultivo pseudo tecnificado por parte de una comunidad (Curripaco), pero la no satisface totalmente los requerimientos para la elaboración de los productos.	

FLUJOGRAMA ANALÍTICO: IDENTIFICACIÓN DE ASPECTOS PARA LA IDENTIFICACIÓN DE HERRAMIENTAS O MEJORAMIENTO TECNOLÓGICO

PROCESOS DE APROVECHAMIENTO Y PREPARACIÓN DE LA FIBRA		
Actividad	Detalle	Observaciones
Búsqueda de palma	La búsqueda de la palma se hace de manera empírica y por descarte de zonas en las ya la han erradicado como los alrededores del pueblo o el Comunidad, se busca vegetación que por lo general crece en los alrededores de la palma.	La palma cada vez está más lejos de los Comunidades indígenas y a la que están accediendo no es de la mejor calidad; no existe ningún protocolo para la búsqueda o para el cultivo de la palma en condiciones óptimas para ser materia prima suficiente y abastecer las necesidades de las comunidades que la trabajan.
Aprovechamiento de la palma	La aprovechamiento se hace manualmente, en raros casos se hace con una pequeña moto sierra, los artesanos la cortan con machetes, si hay varias palmas listas ya secas en una misma palma se extrae con un palín para cortar varios cogollos a la vez, ya cortadas las palmas se agrupan de a 3 hojas y se enrollan para el control del número de cabezas y transporte al taller o Comunidad, esto para su posterior repartición en la comunidad o para la venta abierta en el pueblo	<p>En el corte de la palma no existe ningún protocolo o capacitación previa que cree conciencia en artesanos sobre la sostenibilidad y sustentabilidad del corte desmedido de la palma ya que por lo general al hacerlo el artesano corta hojas verdes que todavía no están en condiciones de ser usadas para la elaboración de productos y por otro lado al hacerse un corte en diagonal y no recto (vertical) se está maltratando y dejando inservible la palma la cual muere y no sirve para otras ocasiones; esto también se debe al tamaño de los machetes ya que son en muchas ocasiones de un tamaño desmesurado, sumando la baja o nula capacitación sobre su uso básico.</p> <p>Desde la visión agrícola y agronómica el cultivo y corte debe estar marcado y determinado por unos estadios característicos de la palma y que a la postre le dan las características óptimas para su uso en la cestería en rollo.</p> <p>La palma cuando ya está cortada y se encuentra en el Comunidad es almacenada bajo</p>

		condiciones poco óptimas para su uso y se suma a esto que los periodos de almacenamiento son superiores a los recomendados, en algunos casos llegan a ser de 8 a 12 meses, lo que deteriora la calidad de la materia prima.
Preparación de la palma	<p>Al estar listo los atados de la palma o cabezas (denominación regional al atado de 3 hojas de esta palma) se procede al amarre de estas cabezas en el extremo más grueso, se amarran con una tira de la misma fibra, posterior algunas de los atados se cortan y homogenizan su tamaño esto sólo si se van a usar en alguna aplicación específica como bolsos, escobas y acabados con alma al aire.</p> <p>Ya cuando se han seleccionado y organizado los atados se amarran a una superficie vertical para peinarlos con un peine de plástico, esto es para homogenizar y estandarizar las fibras a ser usadas, por último los atados son sacudidos manualmente para eliminar los sobrantes de la fibra, con esto, quedan listos los atados para que sean tejidos en bolsos, individuales, centros de mesa, portavasos, porta cazuelas, jarrones, etc....</p>	<p>Para homogenizar la fibra se procede a peinarla para desenredar los hilos y darle una apariencia más limpia, este peinado se realiza con una peinilla plástica para cabello humano, por esto la peinilla en un 90% no supera el peine de 2 atados, perdiendo su integridad y por consiguiente su funcionalidad, esto lleva en algunos casos a un sin número de peines para lograr estandarizar toda la fibra de una producción grande como la de Diciembre.</p> <p>La fibra cortada y lista para ser tejida, muchas veces no funciona ya que el tamaño en el que fue cortada no es suficiente para completar el producto o el efecto estético deseado.</p> <p>La medición de la fibra en su la longitud y peso se hace al tanteo; de igual forma para venderla como materia prima se realiza el mismo procedimiento.</p> <p>No se identifican las variables que se establecen para la fijación de precio de la fibra (número de hebras, peso, etc.).</p>
PROCESO ELABORACIÓN Y FABRICACIÓN		
Actividad	Detalle	Observaciones
Tejido con aguja	Las artesanas eligen las fibras que van a ser el alma del tejido, esto lo hacen al tacto, determinado por la flexibilidad de los hilos de la palma; los otros hilos se usan para tejer con aguja, en éste proceso se realizan nudos entre los hilos para ir aumentando su longitud con aguja, se tejen bolsos y algunos contenedores, logrando un grado	<p>Nuevamente las longitudes no son las más apropiadas para el tejido y al mejorarlo se logrará uniformidad y constancia.</p> <p>En muchos productos se ve el nudo o el</p>

	<p>más alto de detalle que en los tejido hechos a mano.</p> <p>Tejer con aguja sirve para la mezcla de otras fibras con el tejido como el Cumare.</p>	<p>cambio de hilo.</p> <p>No existen en la comunidad protocolos antropométricos con percentiles óptimos para la previa conceptualización del diseño que será tejido.</p>
<p>Elaboración del Rollo</p>	<p>Proceso que consiste en envolver las fibras, (del mismo Chiqui Chiqui que se convierten en el alma de los rollos) sobre esta alma o fibras agrupadas se colocan en forma paralela en dirección longitudinal. Esta fase está determinada por el tipo de producto a realizar, de acuerdo a la forma y el tamaño. En el caso del tamaño, el grosor del rollo o bejuco se debe adecuar proporcionalmente. Dentro de los grosores que se desarrollan varían en un promedio de 8mm y 15mm.</p> <p>Normalmente la artesana elabora o envuelve la cantidad de rollo según va construyendo el rollo en el producto, ya sea de solo Chiqui Chiqui o con alfarería.</p> <p>Normalmente quien realiza el rollo es quien lo va a coser, pues en ello interviene el sentido del enrollado y el sentido de la costura, pero para el caso de la mezcla de Chiqui Chiqui con alfarería no es la misma persona que realiza la costura, son diferentes ya que tiene diferentes grados de especialización o conocimiento sobre la técnica o por tradición no realizan las dos partes, o tejen o hacen la alfarería.</p> <p>El rollo es determinante en la calidad final del producto como paneras, canastos, portavasos, individuales, pero en el caso con la alfarería es en gran medida un factor diferenciador del producto:</p> <p>Regularidad en el grosor: está dado por el control de las fibras del alma, una vez éstas se van acabando se debe ir adicionando para evitar que el rollo se adelgace, pero también se debe ir adicionando de tal manera que no se engrase.</p> <p>Control de la tensión de la fibra envolvente: Si el rollo se envuelve templando fuertemente no se podrá dar forma a la pieza y probablemente la aguja no pasará, o en el caso de ser tejido a mano sería imposible finalizar el producto, pues quedará muy rígido. Si por el contrario, la tensión es muy suelta, la pieza va a quedar sin</p>	<p>En la elaboración del rollo existen variables que no se controlan como la calidad de la fibra, ya que en muchas ocasiones está almacenada cerca de 12 meses y al tejerla se rompe, se agrieta o fractura dándole un valor percibido bajo al producto final.</p> <p>Las herramientas que se usan para el corte de la fibra son herramientas que no están diseñadas para esta actividad como las tijeras, usan tijeras que son para costura, es decir una carga de trabajo bastante baja y cuchillos que su hoja no es de más de 10mm por lo cual genera repeticiones para el corte o el pulido de una fibra, acarreando más tiempo y más gasto de energía.</p> <p>Al momento de elaborar el alma del rollo no hay estándares para el gasto de fibra, y se generan cambios en el grosor del rollo.</p>

	<p>estructura y la envoltura se soltará fácilmente.</p> <p>Todo esto afecta directamente el valor percibido final, no obstante, en los productos mezcla de alfarería, es la percepción de los dos como unidad.</p>	
Terminado del producto	<p>Una vez finalizada la pieza, el rollo de la última vuelta debe ir adelgazándose hasta casi fundirse con la vuelta anterior, la costura refuerza este adelgazamiento, de tal manera que el rollo no se desenvuelva. Este proceso es fundamental en la apariencia y la calidad final del producto pues la finalización del rollo debe ser casi imperceptible, la pieza en el extremo se debe ver como si la última vuelta fuera continua.</p> <p>En general el terminado de las piezas se realiza con el mismo tipo de puntada con que se coció el producto.</p>	<p>En muchas piezas el rollo se termina no por diseño si no por falta de fibra, ya que no hubo una planeación previa para la racionalización de la fibra y en algunos casos esta falta de previsión es denotada como un producto sin terminar influyendo en el valor percibido y en su rotación comercial.</p>
Acabados	<p>Para cualquier producto se tienen diferentes acabados en los cuales bajo el mismo procedimiento antes nombrado se usa la fibra vegetal conocida como Cumare, que reemplaza al Chiqui Chiqui en la última vuelta, esto porque el Cumare es una fibra que se deja tinturar, ya sea con tintes naturales o artificiales, dándole al producto un acabado más colorido, cuando se tintura naturalmente se hace con el Achote un fruto natural nativo de estas zonas tropicales.</p> <p>Otro tipo de acabado es dejar que la fibra (Chiqui Chiqui) se salga del tejido (tejido al pelo) haciendo que el producto se vea más rústico y aborígen, para esto sólo se utiliza la mitad de la longitud de las cabezas en el tejido y la otra mitad de la fibra de Chiqui Chiqui se deja que salga literalmente del producto envolviéndolo radialmente.</p> <p>Por último y sin importar la técnica de acabado o la mezcla que se use, el tejido final se limpia con una brocha que está hecha de la misma fibra y posterior se cortan con tijeras las fibras que no se deseen ver.</p>	<p>En algunos casos como en el de los fruteros o los individuales se usa Cumare tinturado con tintes artificiales, (por lo general tintes El Indio) estos tintes son nocivos, desprenden pigmentos y hay migración de olores y sabores a los alimentos allí contenidos.</p> <p>En los acabados se generan desperdicios de más del 10% ya sea en Cumare o Chiqui Chiqui, ya que al momento de pulir el producto hay muchas fibras sobrantes y nuevamente no hubo una planeación de Materia prima y los sobrantes son tan pequeños que no funcionan para un nuevo rollo.</p>

6. TRABAJOS EN MADERA EN PUERTO INÍRIDA – GUAINÍA TÉCNICA: TALLA

Puerto Inírida – Guainía
Comunidad indígena “Coco viejo”



*Trabajos en madera
Comunidad indígena Coco viejo
Puerto Inírida – Guainía
Felipe Rodríguez Cabra*

A) ESQUEMA PRODUCTIVO DEL OFICIO ARTESANAL DE LA TALLA DE MADERA

Ubicación Geográfica: Inírida – Guainía	
<p>Materia prima: Madera palo sangre nombre regionales como: palo sangre, palo Brasil, palo rojo en Puerto Inírida - Guainía</p> <p>Características físicas: Madera extremadamente dura y densa, presenta gran resistencia a compresión, tracción y cizallamiento, es una madera de tonalidad rojo y marrón, esto depende de la parte del tronco que sea usada, de la subespecie a la que pertenece y de la época en el año que se corta, se encuentra en troncos sin pulir de 45 cm. aprox. de diámetro de longitudes de hasta 5 metros, bajo nivel de astillamiento para lograr un producto óptimo.</p> <p>El palo sangre como todas las maderas deben secarse preferiblemente a luz solar pero no es un gran receptor de humedad, por esto los tiempos de secado son menores en gran medida a otras maderas como el Hurapán. Presenta pocas vetas, éstas son de bajo contraste en toda la extensión superficial y en su interior el color rojo es el predominante. Presenta pocos cambios de tono o matiz. Por su densidad y composición química se presta para dar un acabado brillante sin ningún aditivo o protección especial se puede dejar al natural ya que la madera no es receptora de humedad.</p>	<p>Entidades de Apoyo <i>De orden Local o regional:</i> La CDA centro de desarrollo para en nororiente Amazónico, gobernación de Guanina, Guaviare y Vichada y alcaldía local de Inírida, Artesanías de Colombia S.A.</p>
<p>Condiciones Actuales: El cultivo del palo sangre está en vía de extinción, en las cercanías de Inírida no hay muchos árboles con esta madera y los que quedan están altamente protegidos por entes gubernamentales, en algunos casos los artesanos se desplazan cerca de 2 o 3 días en río y a pie para llegar donde hay este tipo de árboles silvestres, no obstante para transportarlo y para transformarlo en productos artesanales deben contar con un permiso expedido por LA CDA de la región o en algunos casos por la CAR. Desde el principio de esta técnica no se ha tenido conciencia sobre la sostenibilidad de esta especie endémica y en vía de extinción y hay que recordar que para que el árbol esté listo para ser usado en talla se necesitan de cerca de 20 a 25 años bajo condiciones ambientales óptimas en su crecimiento.</p>	

FLUJOGRAMA ANALÍTICO: IDENTIFICACIÓN DE ASPECTOS PARA LA IDENTIFICACIÓN DE HERRAMIENTAS O MEJORAMIENTO TECNOLÓGICO

PROCESOS DE APROVECHAMIENTO Y PREPARACIÓN DE LA MADERA		
Actividad	Detalle	Observaciones
Aprovechamiento	Se toma en cuenta la fase de la luna, para realizar el corte, preferiblemente se debe realizar en cuarto menguante o creciente para que la madera no se dañe. Para el corte se toma en cuenta que el árbol tenga entre 18 y 24 años con grosores de tallo que están entre 30 y 60 cm., para realizar el aprovechamiento de las maderas se deben tener los permisos correspondientes, regulados por la Ley. Se corta el tronco, se quitan los brazos y se cortan en diferentes tamaños que van desde los 100 a los 150 cm., aunque los troncos se pueden conseguir de 4 a 6 metros pero no es recomendable por transporte o porque el árbol queda totalmente inutilizado. Después se segmenta el tronco en piezas que sean fáciles de transportar (la dimensión varía de acuerdo al producto a desarrollar y facilidad de transporte). Se limpia quitando las hojas y se transporta al taller en camión. El corte se puede realizar en: Mata: trozos del árbol. Bloque: fragmento rectangular y grueso. Lámina: planchas de poco grosor	La ubicación de estos árboles cada vez es más lejana al lugar de transformación de la materia prima y esto acaece en que la técnica se está comenzando a relegar por una que exija menos tiempo en la obtención de la materia prima.
Almacenamiento	Se colocan las piezas de madera en forma vertical u horizontal apoyadas sobre una superficie para que se acelere el proceso de secado natural y disminuya los porcentajes de agua de la madera. El almacenamiento debe estar cubierto del sol directo y la humedad, se debe permitir la ventilación.	El lugar de almacenamiento no es exclusivo para la madera y muchas veces la madera se ve contaminada por otros agentes químicos o por plagas de la región.
Selección y Clasificación	Los segmentos de madera son seleccionados y clasificados de acuerdo al largo y grosor. Después son almacenados para ser utilizados de acuerdo a características de las piezas artesanales.	El corte de la madera es realizado por las condiciones espaciales del taller, lo que en ocasiones genera desperdicios o que los cortes no se al diseño.

Descortezado	Remoción de la corteza de la madera en rollo. Este proceso puede hacerse previo al corte o posterior al corte de acuerdo al producto a desarrollar, consiste en retirar la corteza del bloque de madera. Se puede hacer con la madera seca o verde. Se retira la corteza con machete o con golpes con la ayuda de un mazo.	Las herramientas usadas en este proceso están deterioradas y no son las más adecuadas y muchas veces se desbasta demasiado y se desperdicia materia prima.
Secado	Una de las condiciones esenciales para que la madera pueda utilizarse es que su contenido de humedad esté ajustado a las condiciones de uso y sitio a que va a ser destinada. Durante el proceso de remoción del agua, la madera puede sufrir cambios no deseados en su forma y color o ser atacada por hongos e insectos. Si estos defectos no pueden ser controlados, es posible que la madera se convierta en un material no apropiado para los diversos usos a los que podría destinarse, ya que la aparición de defectos tales como grietas, rajaduras y deformaciones limitan considerablemente sus aplicaciones.	El palo sangre es una madera con humedad relativa muy baja por su densidad no obstante debe ser sometida al proceso de secado, factor no muy determinante como lo es para otras maderas como el pino o la macana. Las dificultades se identifican por no tener protocolos de almacenamiento y clasificación.
PROCESO ELABORACIÓN Y FABRICACIÓN		
Actividad	Detalle	Observaciones
Diseño	<p>Proceso previo de configuración mental "pre-figuración" en la búsqueda de una solución. Con base en un plano, diseño, dibujo o ficha técnica se inicia el proceso productivo.</p> <p>En algunos casos, cuando se trata de nuevas creaciones los artesanos inician la actividad haciendo un proceso de experimentación. El cual está ligado casi en 80% a productos ya existentes.</p>	Las piezas actuales se encuentran desactualizado pues son con los que vienen trabajando hace 4 años en promedio, lo que genera dificultades en la comercialización pues no están acordes con las nuevas tendencias y tampoco presentan una clara preocupación por los aspectos antropométricos.

Corte de pieza	<p>Se dibuja un boceto general a mano o con la ayuda de una plantilla. Se corta en medidas generales la pieza que se va a procesar con la ayuda de una cierra sin fin, circular o machete.</p> <p>En el dibujo siempre se tiene una tolerancia de entre el 3% al 6% más de las medidas del diseño, esto para efectos de pulimento y de acabados finales.</p>	Esta tolerancia se hace por un trabajo mecánico pero no porque haya conciencia de la tolerancia y en algunos casos éstas exceden los valores específicos y generan desperdicios de materia prima de más del 10%.
Tallado	<p>Proceso de desbaste y pulido, con el propósito de darle una forma determinada, que puede ser un objeto concreto o abstracto. Se preparan las herramientas a utilizar asegurándose que éstas se encuentren afiladas realizando las siguientes actividades:</p> <p>Dibujo: Se realiza un bosquejo general a lápiz de la figura a tallar. Los artesanos expertos no realizan este paso.</p> <p>Picar: Con buriles, gubias, machete o cuchillos, se definen las partes de la talla que van en alto relieve (Forma general de la figura).</p> <p>Modelar el alto relieve: Se modelan las figuras cóncavas y convexas que se presenten en el alto relieve o sea las figuras que el observador percibe que están adelante con relación a las que están atrás o en el fondo del dibujo. Se definen formas como ojos, nariz, orejas, extremidades, hojas, flores, etc. En esta etapa se define la figura.</p> <p>Recortar o delinear: En este procedimiento se limpia la pieza delineando más la figura y cuidando los detalles en las uniones e integración de figuras o formas entre sí. En esta etapa se realizan los detalles finales de la talla.</p>	

<p>Vaciado o Cavado</p>	<p>Procedimiento se realiza generalmente en el proceso de talla, posterior al proceso de modelado en alto relieve.</p> <p>En el cavado se retira de la pieza parte del material con el fin de hacerla más liviana, o bien permitir la función de contener, por lo general se realiza en la cara reversa. Este procedimiento se hace a las piezas que lo requieren de acuerdo al diseño.</p> <p>Se realiza un delineado de las piezas por donde se va a cavar dejando un margen entre 1 y 1.5 cm. aproximadamente.</p> <p>En piezas grandes (50 cm. aproximadamente) se perfora con taladro (manual o eléctrico) con brocas de espada o paleta y se termina a mano con la ayuda de gubias. En piezas pequeñas y medianas (inferiores a los 50 cm.) se hace a mano totalmente utilizando gubias.</p>	
<p>Pulido</p>	<p>Una vez modeladas se pule primero con cuchillos muy afilados, luego, se hace un procedimiento minucioso con lijas, desde la No. 150 a la 800 o 1600, para el brillo. Finalmente, se brilla la pieza con el envés de la lija más delgada, se limpia con una bayetilla, hasta lograr una superficie lisa, suave al tacto, sin marcas de herramientas.</p> <p>Por su dureza, el palo sangre no requiere de acabados artificiales o natural para el brillo o para protegerla de plagas.</p>	<p>El pulido es el proceso que mayor consumo de tiempo y energía requiere, ya sea por el mismo efecto que se logra a base de pulido y por las características de la talla.</p> <p>Algunas veces se le aplica cera de abejas o aceites vegetales, esto por solicitud del cliente o por que la madera presenta algún desperfecto.</p>

B) OBSERVACIONES

Las comunidades visitadas en la primera etapa para la caracterización de los productos artesanales y sus unidades productivas fueron la Asociación Curripaco, Asociación Atuma, Asociación Primavera y una cuarta que no tiene nombre oficial pero es reconocida por LA CDA, estas comunidades presentan serias deficiencias desde el punto de vista de herramientas para la elaboración de las diferentes técnicas.

Sin embargo, al realizar el seguimiento, se ha encontrado que estos grupos han sido apoyados con la implementación de equipos y herramientas ya sea por parte de la Corporación como por Artesanías de Colombia, a las cuales no les han realizado el mantenimiento ya sea preventivo o correctivo, utilizando la herramienta hasta el momento que deja de funcionar y la almacenan.



Técnicamente son los grupos del proyecto que han recibido mayor apoyo y fortalecimiento técnico, razón por la cual cuentan con productos con tendencias más de cara al mercado. Sin embargo, se evidencia que la llegada de muchos manejos técnicos externos y diferentes a los tradicionales ha generado el desarrollo de productos como bolsos de Cumare en técnica de croché los cuales no representan ningún tipo de valor estético o simbólico que caracterice a la comunidad.

7. ALFARERÍA EN PUERTO GOLONDRINA - VAUPÉS TÉCNICA: ROLLO

Mitú - Vaupés
Gran Comunidad Indígena Parte Oriental del Vaupés
Unión Indígena del Cuduyari
Comunidad de Puerto Golondrina



*Alfarería, Comunidad indígena Puerto Golondrina
Puerto Golondrina - Vaupés
Johana Milena Rodríguez*

A) ESQUEMA PRODUCTIVO DEL OFICIO ARTESANAL DE ALFARERÍA

Ubicación Geográfica:

La Comunidad de Puerto Golondrina, se encuentra ubicados en cercanías al río Cuduyari, hacen parte de la Unión Indígena Del Cuduyari (UDIC), parte del Gran Comunidad Indígena Parte Oriental del Vaupés, en la jurisdicción del municipio del Mitú, departamento del Vaupés, para acceder a esta comunidad, se toma una voladora desde Mitú, río abajo hasta la desembocadura del Río Cuduyari, el cual se toma río arriba hasta la población de Santa Marta, desde donde se toma un camino indígena el cual toma unos 40 minutos recorrer, dependiendo si hay crecientes de los caños que lo atraviesan o no. En total el recorrido desde Mitú, Toma cerca de una hora.

Materia prima:

Arcilla arenosa de origen Fluvial

Características físicas:

Arcillas de origen fluvial de gran resistencia al calor con posibilidades de realizar diferentes tipos de transformaciones antes y durante el quemado de la pieza.

En cercanías a la comunidad se encuentran 4 diferentes tipos de arcilla, blanca, azul (gris), amarilla y roja, esta ultima mantiene su color después de la quema.

Entidades de Apoyo

De orden Local o regional:

La CDA centro de desarrollo para el nororiente Amazónico, gobernación del Vaupés y alcaldía local de Mitú, y Artesanías de Colombia S.A.

Condiciones actuales:

Los sitios de extracción de la arcilla son relativamente cercanos al Comunidad indígena Puerto Golondrina, se encuentran en 4 diferentes lugares los cuales se inundan con frecuencia con las crecientes de los caños cercanos. Existe una gran fuente de materia prima se debe caracterizar.

FLUJOGRAMA ANALÍTICO: IDENTIFICACIÓN DE ASPECTOS PARA LA IDENTIFICACIÓN DE HERRAMIENTAS O MEJORAMIENTO TECNOLÓGICO

PROCESOS DE EXTRACCIÓN Y PREPARACIÓN DE LA ARCILLA		
Actividad	Detalle	Observaciones
Extracción	La Arcilla se obtiene de 4 lugares cercanos a la comunidad de Puerto Golondrina, donde los artesanos la extraen con ayuda de objetos fabricados en madera similares a remos de balsa, para luego ser vertida en la tapa de un tanque de almacenamiento de agua.	No cuentan con herramientas de arrastre o desplazamiento ni objetos que faciliten la movilidad de la arcilla desde el lugar de extracción hasta el lugar donde la preparan.
Mezcla	La arcilla que se extrae, se mezcla con la cascara de “joropena” como desgrasante, dejando muchas impurezas en el material que ocasionan pérdidas de piezas modelados en el proceso de quema final.	Los implementos de mezclado y la superficie en la que se ejecuta podrían mejorarse implementando superficies apropiadas que eviten la pérdida de la arcilla y la adecuada y óptima proporción de las cantidades de la materia prima requerida.

PROCESO ELABORACIÓN Y FABRICACIÓN		
Actividad	Detalle	Observaciones
Modelado	<p>El trabajo es completamente manual, incluso el cálculo de la cantidad de barro necesario para cada pieza.</p> <p>El proceso es el siguiente:</p> <p>Se moldea la arcilla disponiéndola en una superficie redonda de cartón quitando los residuos y restantes del material con un cuchillo, también se utiliza para esto objetos como cucharas y algunas espátulas plásticas, ramas de árbol y sobrantes de madera.</p> <p>Se tornean las piezas girando la superficie redonda de cartón las veces que sean necesarias para dar forma a la pieza artesanal.</p> <p>Se presentan algunas piezas zoomórficas que son modeladas con espátulas plásticas y cuchillos.</p>	<p>Por realizarse el cálculo manual o al tanteo se desperdicia mucha materia prima, claro está que en la mayoría de las veces sirve para la siguiente pieza, pero cuando finaliza el día la arcilla que sobra es desechada pues no es reutilizable en las condiciones actuales.</p> <p>La comunidad no cuenta con tornos de ningún tipo y su trabajo artesanal presenta limitaciones en cuanto a producción seriada.</p> <p>La pertinencia del uso de formas animales, debe ser revisada.</p>
Pulido	<p>Una vez la pieza se ha secado casi en su totalidad (alrededor de un 80% de pérdida de humedad) se pule la superficie del objeto con la ayuda de espátulas plásticas y piedras de río, buscando dar a la pieza una superficie pareja y libre de impurezas como arena, piedras y otros elementos que podrían afectar la calidad final del producto.</p>	<p>En el pulido muchas veces se maltrata la pieza, dejando huellas de las piedras y espátulas usadas en el proceso.</p>
Quemado	<p>Al finalizar la forma del objeto se hace una hoguera en la cual son colocadas las piezas sin ninguna preparación previa, lo cual suele ocasionar rotura de las piezas.</p>	<p>El quemado con esta técnica es totalmente inexacto; no permite un proceso de producción seriada continua y afecta la calidad de los productos.</p> <p>No hay un conocimiento previo sobre la variable del grado de contracción de la arcilla al ser sometida a una fuente de calor y en algunos casos la pieza se fractura o presenta un tipo de craquelado superficial que disminuye el valor percibido.</p>

Terminado y Pulido	<p>Al finalizar la pieza se realiza un proceso de quemado usando hojas maceradas de "ibapichuna" proceso en el cual al ser pintada la pieza a mano, no queda cubierta su superficie totalmente, quedando algunas impurezas de las hojas que afectan el acabado final.</p> <p>Así mismo UNA de las beneficiarias hace preparaciones de color rojizo, macerando achote, preparándolo y coloreando la pieza con una rama sobrante del fruto, dibujando diversas figuras geométricas.</p>	<p>El terminado de las piezas no es óptimo, el modelado es regular dada su producción 100% manual sin torno; los productos presentan grietas y deficiencias en el color por el tipo de quemado.</p>
--------------------	---	---

B) OBSERVACIONES

Al realizar las visitas a los núcleos artesanales del departamento de Vaupés se evidencia como los talleres artesanales no se encuentran consolidados como unidades productivas propiamente dichas, y en general se evidencia en pocos artesanos activos particularmente en el oficio de la talla en madera. Lo que también genera que el apoyo institucional sea mínimo y ellos difícilmente identifiquen un acompañamiento medianamente constante.

En general la comunidad ha volcado su expectativa productiva en el oficio de la alfarería, sin embargo el manejo técnico actualmente, responde al conocimiento empírico de la tradición, donde no se han realizado mejoras en ninguna fase del proceso, no cuentan con herramientas adecuadas y aún requieren de fortalecer o normalizar el tratamiento de la arcilla y la generación de las pastas para evitar desperdicios.

Esta comunidad no ha recibido capacitación por ninguna entidad sobre alfarería, el igualmente tampoco han recibido capacitación en costeo y comercialización de productos artesanales en mercados locales, regionales ni nacionales.

No hay protocolos de utilización de materias primas, en muchos casos es al tanteo y el desperdicio supera el 10 % del total.

La comunidad desarrolla productos con medidas antropométricas y tendencias aportadas por La CDA en un primer intento básico utilizando ejemplos de cerámica de La Chamba; por lo tanto es necesario generar un programa intensivo de técnica y diseño que se base en los referentes locales, del que se pueda obtener productos de buena calidad y propios de la zona.

En cuanto al oficio de cestería se encuentra uno de los desarrollos de producto con mejor calidad y acabados, en donde los procesos en general evidencian un respeto y conservación del conocimiento tradicional.



8. OBSERVACIONES GENERALES

Desde el punto de vista de las materias primas, en general los grupos no aplican prácticas de aprovechamiento sostenible, llegando incluso a la pérdida de acceso de alguna de ellas. Su uso no es sostenible ni racionalizado pues desconocen las cantidades que utilizan o requieren según el producto a elaborar, llegando incluso a generar porcentajes importantes de desperdicio.

En los departamentos de Vaupés y Guaviare, la labor artesanal aún se mantiene con un fuerte arraigo ancestral y tradicional que lo hace fuerte desde el punto de vista de identidad, pero no cuenta con la proyección empresarial en donde se permita considerar todos los aspectos fundamentales del desarrollo de productos con una proyección comercial y sostenible en el tiempo.

Caso que se evidencia procesos de almacenamiento que no son óptimos tanto para las materias como para los productos terminados. En cuanto a herramientas estas no se encuentran en las condiciones adecuadas para el desarrollo de los procesos productivos y por lo tanto de productos finales.

Los grupos en general se encuentran en un desconocimiento total de los diferentes mercados a los cuales llegan sus productos, razón por la cual algunos no son elaborados con los estándares de calidad ni de antropometría adecuados, lo que genera un efecto inverso en el total de la cadena: uso irracional de las materias primas por lo tanto de los recursos naturales, costos de productos que no reconocen y que muchas veces se sienten engañados por figuras de la cadena como son los comercializadores.

En el caso de Guainía, han recibido asesorías para el desarrollo de producto, e implementación de herramientas, pero todo se detiene en el tiempo: no exploran en los moldes lo que genera que no estén acorde con las tendencias actuales. En cuanto a las implementaciones tecnológicas no tienen el seguimiento adecuado por parte de la comunidad, en donde no buscan los mecanismos de mantenimiento ya sea preventivo o correctivo, dejando que los esfuerzos de las Entidades o Instituciones se pierdan.

En el caso de los oficios de Vaupés y Guaviare, se evidencia una necesidad urgente de fortalecerlos técnicamente, sin embargo este es un proceso que se requiere proyectar a mediano o largo plazo, caso particular el oficio de la alfarería pues la complejidad del proceso lo requiere más allá de intervenciones puntuales.

III. ASISTENCIA TÉCNICA PARA EL MEJORAMIENTO DEL PROCESO ARTESANAL

1. CESTERÍA EN GUARUMA – GUAVIARE
TAFETÁN Y SARGA
2. TRABAJOS EN MADERA EN SAN JOSÉ DEL GUAVIARE – GUAVIARE
TALLA Y PINTURA
3. TEJIDOS Y TEJEDURÍA CON CUMARE Y/O MORICHE EN SAN JOSÉ DEL GUAVIARE – GUAVIARE
TELAR MARCO DE MACRAMÉ - TEJIDO DE PUNTO CON AGUJA CAPOTERA O AGUJÓN - TEJIDO EN CROCHET
4. ALFARERÍA CON CESTERÍA EN CHIQUI CHIQUI EN PUERTO INÍRIDA – GUAINÍA
ROLLO
5. CESTERÍA DE ROLLO EN CHIQUI CHIQUI EN PUERTO INÍRIDA - GUAINÍA
CESTERÍA DE ROLLO
6. TRABAJOS EN MADERA EN PUERTO INÍRIDA – GUAINÍA
TALLA
7. ALFARERÍA EN PUERTO GOLONDRINA – VAUPÉS
ROLLO
8. TRABAJOS EN MADERA DE MIRAPIRANGA Y LOIRO EN MITÚ – VAUPÉS
TALLA Y PINTURA
9. CESTERÍA CON FIBRA DE GUARUMA – VAUPÉS
TAFETÁN Y SARGA



1. CESTERÍA EN GUARUMA – GUAVIARE
TÉCNICA: TAFETÁN Y SARGA

San José de Guaviare – Guaviare
Comunidades Indígenas “Panure” y “El Refugio”

A) IMPLEMENTACIÓN DE HERRAMIENTAS

- Identificación de las propuestas de herramientas para implementación
- Implementación y apropiación de las herramientas necesarias para el mejoramiento de la técnica en el oficio de cestería con fibra de guaruma
- Seguimiento a la implementación y verificación de la apropiación de las herramientas por parte del grupo de beneficiarios

HERRAMIENTAS ENTREGADAS
Tijeras multiuso 10,5” inoxidable MP TOOLS
Cuchillo cocina inoxidable 3”, mango madera TRAMONTINA
Paños x 25 agujas capoteras medianas
Paños x 25 agujas capoteras grandes
Paquete x 22 aguja curva de ojo grande
Metros de modistería
Gramera sensibilidad 1g (incluye pila)
Balanza de resorte 24 Kilos bolsillo

PROCESOS DE APROVECHAMIENTO Y PREPARACIÓN DE LA FIBRA PARA LA CESTERÍA CON FIBRA DE GUARUMA O JUAJUA		
Actividad	Implementación tecnológica	Observaciones
Raspado de la vara Corte de las varas Retiro de medula	Cuchillo cocina inoxidable 3", mango madera TRAMONTINA	El tamaño pequeño y la facilidad de agarre del cuchillo implementado disminuye el tiempo de la actividad
Almacenamiento	Gramera sensibilidad 1g (incluye pila)	Se enfatizo en la importancia de verificar el peso de la materia prima, para tener control de la materia prima empleada y su almacenamiento
PROCESO ELABORACIÓN Y FABRICACIÓN		
Tejeduría en tafetán o sarga Inicio	Paños x 25 agujas capoteras medianas Paños x 25 agujas capoteras grandes Paquete x 22 aguja curva de ojo grande Metros de modistería	Es importante tener agujas en variedad de tamaños y la aguja curva para el terminado de los Balayes y canastos El metro se debe utilizar constantemente para verificar el tamaño del producto elaborado
Remate y rebordeado	Tijeras multiuso 10,5" inoxidable MP TOOLS	Las tijeras tienen buen corte y el largo facilita el terminado de los productos

B) ASESORÍA PARA LA MEJORA DE PROCESOS PRODUCTIVOS

- Evaluación y determinación de estándares para los acabados y terminados de los productos
- Experimentación con la técnica y los materiales usados
- Fortalecimiento de las técnicas de sarga y tafetán



*Comunidad "El Refugio", San José del Guaviare - Noviembre 28 de 2009
D.I. Diana Marisol Pérez - Artesanías de Colombia S.A*

- Aplicación y apropiación de referentes para ser empleados en el oficio de cestería con fibra de guaruma
- Direccionamiento para mejora los acabados y terminados en los Balayes y canastos
- Se plantea realizar los dibujos de la iconografía tradicional de Balayes con colores como el rojo, negro, café)
- Reafirmar la aplicación de la resina natural de "Guamo" como protector para la fibra de guaruma

2. TRABAJOS EN MADERA EN SAN JOSÉ DEL GUAVIARE – GUAVIARE TÉCNICA: TALLA Y PINTURA

San José del Guaviare – Guaviare Comunidad Indígena “Panure”

A) IMPLEMENTACIÓN DE HERRAMIENTAS

- Identificación de las propuestas de herramientas para implementación
- Implementación y apropiación de las herramientas necesarias para el mejoramiento de la técnica en el oficio de talla en madera
- Seguimiento a la implementación y verificación de la apropiación de las herramientas por parte del grupo de beneficiarios

HERRAMIENTAS ENTREGADAS
Flexo metros 5 metros
Juegos de gubias y buriles de 5pzs
SERRUCHO DE 22"
Marco para segueta
Marco calador 6.1/2
Segueta para metal de 12"x18
Prensa rápida 8 pulgadas
Berbiquí de 10"
Broca para berbiquí de 3/8", 1/16", 1/2", 5/8", 7/8" y 1"
Mazo de caucho Santana
Lona costeña 150 cm ancho



*Herramientas entregadas Talla en Madera
Resguardo Panure- San José del Guaviare - Noviembre 29 de 2009
D.I. Diana Marisol Pérez - Artesanías de Colombia S.A*

PROCESOS DE APROVECHAMIENTO Y PREPARACIÓN DE LA MADERA		
Actividad	Implementación tecnológica	Observaciones
Corte del árbol	Serrucho de 22"	Ayuda al corte de las secciones o trozos de madera
PROCESO ELABORACIÓN Y FABRICACIÓN		
Dibujo de diseño	Flexo metros 5 metros	
Proceso de Talla	Marco para segueta Juegos de gubias y buriles de 5pzs Mazo de caucho Santana Prensa rápida 8 pulgadas	Para realizar primero el desbaste y forma general de la pieza se emplean diversas gubias de acuerdo a la profundidad del trazo de corte, el golpe se realiza con el mazo de caucho La prensa facilita la fijación de la madera a una superficie plana
Acabados finales	Berbiquí de 10"	En algunos casos necesitan de perforaciones que se facilitan con esta herramienta

B) ASESORÍA PARA LA MEJORA DE PROCESOS PRODUCTIVOS



- Evaluación y determinación de estándares para los acabados y terminados de los productos
- Experimentación con la técnica y Fortalecimiento del oficio de talla de madera
- Aplicación y apropiación de referentes para ser empleados en la talla de madera
- Se plantea realizar la talla de elementos de iconografía tradicional Tukano Oriental

*Refuerzo en técnica
Resguardo Panure- San José del Guaviare - Diciembre 1 de 2009
D.I. Diana Marisol Pérez - Artesanías de Colombia S.A*

3. TEJIDOS Y TEJEDURÍA CON CUMARE Y/O MORICHE EN SAN JOSÉ DEL GUAVIARE – GUAVIARE **TÉCNICA: TELAR MARCO DE MACRAMÉ - TEJIDO DE PUNTO CON AGUJA CAPOTERA O AGUJÓN - TEJIDO EN CROCHET**

San José de Guaviare – Guaviare
Comunidades Indígenas de "Panure" y "El Refugio"

A) IMPLEMENTACIÓN DE HERRAMIENTAS

- Identificación de las propuestas de herramientas para implementación
- Implementación y apropiación de las herramientas necesarias para el mejoramiento de la técnica en el oficio de tejeduría con fibra de Cumare
- Seguimiento a la implementación y verificación de la apropiación de las herramientas por parte del grupo de beneficiarios

HERRAMIENTAS ENTREGADAS
Tijeras multiuso 10,5" inoxidable MP TOOLS
Cuchillo cocina inoxidable 3", mango madera TRAMONTINA
Paños x 25 agujas capoteras medianas
Paños x 25 agujas capoteras grandes
Paquete x 22 aguja curva de ojo grande
Metros de modistería
Gramera sensibilidad 1g (incluye pila)
Balanza de resorte 24 Kilos bolsillo,
Lona costera 150 cm ancho



*Seguimiento a la implementación de herramientas
Comunidad El Refugio- San José del Guaviare - Diciembre 4 de 2009
D.I. Diana Marisol Pérez - Artesanías de Colombia S.A*

PROCESOS DE APROVECHAMIENTO Y PREPARACIÓN DE LA FIBRA PARA LA TEJEDURÍA CON FIBRA DE CUMARE Y/O MORICHE		
Paso o proceso	Implementación tecnológica	Observaciones
Retirar el borde espinosos	Cuchillo cocina inoxidable 3", mango madera TRAMONTINA	El tamaño pequeño del cuchillo implementado facilita la actividad
Desfibrado o apertura de las hojas	Cuchillo cocina inoxidable 3", mango madera TRAMONTINA	El tamaño pequeño y la facilidad de agarre del cuchillo implementado disminuye el tiempo de la actividad
Almacenamiento de la fibra	Gramera sensibilidad 1g (incluye pila)	Se enfatizo en la importancia de verificar el peso de cada manajo de Cumare, para tener control de la materia prima empleada y su almacenamiento
PROCESO ELABORACIÓN Y FABRICACIÓN		
Tejeduría en telar de marco	Tijeras multiuso 10,5" inoxidable MP TOOLS	
Tejeduría de punto con aguja capotera	Metros de modistería Paños x 25 agujas capoteras medianas Paños x 25 agujas capoteras grandes	Es importante tener agujas en variedad de tamaños para elaborar productos en formatos diversos y con calibre de rollo grueso o delgado El metro se debe utilizar constantemente para verificar el tamaño del producto elaborado
Acabados y terminados	Lona costeña 150 cm ancho	Se implemento este material para mejorar la presentación del producto

A) ASESORÍA PARA LA MEJORA DE PROCESOS PRODUCTIVOS

- Evaluación y determinación de estándares para los acabados y terminados de los productos
- Experimentación con la técnica y los materiales usados
- Fortalecimiento del oficio de tejeduría, técnicas de telar, macramé
- Mejoramiento en acabados de Bolsos (Inicialmente se cocía el forro con maquina por encima de las tapas del mismo dañando el tejido elaborado en telar manual)
 - Cambio en el forro en los bolsos elaborados con tela en telar de marco y en macramé (se cambio el material actual por lona costeña de densidad media) y sierra de bolsos (ahora se realiza a mano y preferiblemente con hilo de Cumare del mismo tono de la pieza tejida en telar de marco)



Bolso inicial cocido a máquina



Bolso mejorado cocido a mano con Cumare

*Resguardo Panure- San José del Guaviare - Diciembre 5 de 2009
D.I. Diana Marisol Pérez - Artesanías de Colombia S.A*



*Elaboración de forro con lona costeña
Resguardo Panure- San José del Guaviare - Diciembre 1 de 2009
D.I. Diana Marisol Pérez - Artesanías de Colombia S.A*

- Mejoramiento en acabados de Mochilas. En las mochilas tejidas, se propuso realizar el inicio o base en tejido de rollo bien parejo (base aproximadamente de 14 a 18cm) empezar a subir en rollo 3 a 4 cm y luego realizar tejido en aguja bien sea con Cumare hilado o sin hilar en técnica de crochet o con aguja 3 a 4 cm u luego repetir rollo y puntada de aguja hasta obtener el alto deseado de 22 a 25 cm



*Elaboración de muestras
Comunidad El Refugio- San José del Guaviare - Diciembre 2 de 2009
D.I. Diana Marisol Pérez - Artesanías de Colombia S.A*

- Direccionamiento para aplicar color a partir de tonos naturales (actualmente están tinturando con anilina “Iris” y con “El Indio”, por lo general no utilizan fijadores y el color se pierde muy rápidamente, además que están empleando colores muy fuertes como verdes, morados, naranjas azules y vino tintos en mezclas no muy acertadas)



*Aplicación paleta de color más natural
Comunidad El Refugio- San José del Guaviare – Dic. 2009
D.I. Diana Marisol Pérez - Artesanías de Colombia S.A*



Producto final



Producto inicial

4. ALFARERÍA CON CESTERÍA EN CHIQUI CHIQUI EN PUERTO INÍRIDA – GUAINÍA TÉCNICA: ROLLO

Puerto Inírida – Guainía Comunidad indígena “Coco viejo”

A) IMPLEMENTACIÓN DE HERRAMIENTAS

- Entrega de herramientas por asociación
- Las herramientas entregadas fueron seleccionadas bajo criterios previos establecidos en la caracterización y se entregaron según importancia de intervención en procesos productivos

HERRAMIENTAS ENTREGADAS
Tijeras multiuso 10,5” inoxidable MP TOOLS
Cuchillo cocina inoxidable 3”, mango madera TRAMONTINA
Paños x 25 agujas capoteras medianas
Paños x 25 agujas capoteras grandes
Paquete x 22 aguja curva de ojo grande
Metros de modistería
Gramera sensibilidad 1g (incluye pila)
Balanza de resorte 24 Kilos bolsillo
Lona costeña 150 cm ancho



*Entrega de Herramientas
Puerto Inírida - Guainía – Diciembre 3 de 2009
D.I. Felipe Rodríguez Cabra - Artesanías de Colombia S.A*



B) ASESORÍA PARA LA MEJORA DE PROCESOS PRODUCTIVOS

• **Extracción**

Los artesanos al extraer la arcilla la mezclan con las otras sin importar su color o textura, se recomienda transportarlas separadamente para evitar mezcla de colores y aumentar la pureza de la misma.

• **Secado**

La arcilla no se aísla del medio y se contamina con partículas sólidas y en ocasiones se humedece con agua lluvia durante el proceso de secado, se recomienda aislar la materia prima del agua y de las partículas ubicándole una malla que permita la ventilación y el paso de la luz solar

• **Mezcla de componentes con arcilla**

No existe un protocolo generalizado de las cantidades de los componentes cada artesano tiene su propio protocolo y no es estándar, se recomienda que como asociación exista un protocolo estandarizado para las cantidades de los componentes y se homogenice los resultados finales

• **Estampación de patrones gráficos**

Algunos patrones gráficos se están realizando posterior al quemado de la pieza y con esto se genera poca uniformidad estética y hace que la pieza se agriete o craquele, se recomendó realizar todas las estampaciones antes de la quema de la pieza.

• **Quemado de piezas**

Las piezas se queman en cantidades que exceden la capacidad del horno y se queman piezas de diferentes colores haciendo que se mezclen colores, se recomienda realizar una quema por color y no exceder la capacidad del horno y prestar atención a la temperatura óptima de quemado aprox. 700°C.

• **Adición de fibra natural**

Al mezclar estas dos materias primas se realizaron las mismas recomendaciones que para el oficio puro de cestería en rollo con fibra natural de Chiqui Chiqui (ver asistencia técnica del oficio).

• **Pulimento y brillo**

Las piezas son pulidas con telas húmedas y que en gran parte tienen residuos sólidos, se recomienda destinar una tela para tal fin y si se agrega agua para la limpieza de la pieza se recomienda limpiar y secar completamente para evitar olor a humedad

• **Almacenamiento**

Las piezas almacenadas no se encuentran en condiciones óptimas ambientales como humedad, iluminación, ventilación y en su mayoría los estantes están débiles y se caen las piezas, se recomienda hacer una revisión para el almacenamiento y exhibición de productos en cada taller artesanal.

5. CESTERÍA DE ROLLO EN CHIQUI CHIQUI EN PUERTO INÍRIDA - GUAINÍA

TÉCNICA: CESTERÍA DE ROLLO

Puerto Inírida – Guainía Comunidad indígena “Coco viejo”

A) IMPLEMENTACIÓN DE HERRAMIENTAS

B) ASESORÍA PARA LA MEJORA DE PROCESOS PRODUCTIVOS

- **Aprovechamiento**

La fibra se cortaba sin tener conciencia de la posibilidad de volver a extraer fibra de esta palma se recomienda realizar cortes en cierta época del año y desarrollar cultivos para futuras explotaciones.

- **Alistamiento**

Las cabezas de fibra se alistaban con machete y se desperdiciaba mucho ya que el corte no se realizaba con cuidado ni con ninguna medida se recomendó tener una medida estándar y realizar el corte con las tijeras suministradas para poder controlar las dimensiones del corte.

- **Preparación peine**

En el peine de la materia prima se realizaba con las cabezas de la fibra amarradas al hacerlo así, se debía aplicar mucha fuerza para alisar las fibras del centro se recomienda hacerlo con la fibra tendida sobre una superficie lisa o colgadas de tal forma que se pueda acceder por el frente y por detrás.

- **Lavado y secado**

El artesano lava la fibra con agua que muchas veces es reutilizada de otro proceso domestico esto trasfiere olores y colores y al momento de secar a la intemperie no se protege del rocío ni de la humedad generando olores y cambios en la textura y comportamiento de la fibra, se recomienda usar agua que no allá sido utilizada en otro proceso domestico y que está este lo menos contaminada y se recomienda secar la fibra en lugar donde quede protegida de la humedad y del sol directo y allá bastante ventilación.

- **Clasificación**

Cuando se selecciona la materia prima a ser utilizada en el tejido se desechaba las fibras pequeñas, aumentando el desperdicio de la materia prima, se recomienda guardar los hilos de las fibras más pequeños (mínimo de 3 cm) ya que estos pueden servir para realizar empalmes en el tejido del rollo.

- **Cocinado con tinte**

Se usa la misma olla para tinturar todos los colores y esta no es lavada, se recomienda lavar la olla o preferiblemente usar una olla para color.

- **Elaboración del rollo**

Mejorar la técnica de cestería en rollo, desde el inicio (se debe empezar siempre con argolla para que este quede totalmente circular), calibre de rollo (debe ser bien parejo puede ser entre 5 a 10 mm según el efecto deseado y producto a tejer), paso de puntada (este debe ser con fibra de Cumare bien pareja se pasa un puntada ajustando la línea anterior cada 4, 6 u 8 vueltas, esta puede ser sencilla o doble; también se planteo elaborar un nudo con la puntada de unió con el objeto de dejar una distancia entre rollo y rollo así generando un efecto de separación.

Al hacer mezcla con otras fibras naturales se recomienda hacer una selección previa de la materia prima y no usarla tal cual como viene, se recomienda tinturar con tintes naturales ya sean vegetales o minerales ya que esto aumenta el valor percibido del como se hizo el producto.

- **Terminados y acabados**

Se realiza una limpieza que por lo general compromete la integridad dl producto ya que se retiran las fibras que sobresalen pero estas no son cortadas si no arrancadas y esto deteriora la estabilidad del rollo, se recomienda que durante el proceso de armado del rollo se disminuya la cantidad de fibras que sobresalen y llegado el caso se corten y no se arranquen.

Se limpia el rollo terminado con agua pero este no se deja secar y se almacena sin ventilación, se recomienda dejar secar el producto terminado con bastante ventilación.

- **Almacenamiento**

Se almacena los productos en cuartos donde hay una alta concentración de humedad lo cual transfiere olores y en algunos casos marea el color disminuyendo el valor percibido, se recomienda cambiar el lugar de almacenamiento o de lo contrario desarrollar más ventilación para estos lugares y se recomienda aumentar la iluminación preferiblemente que sea en gran medida natural.



6. TRABAJOS EN MADERA EN PUERTO INÍRIDA – GUAINÍA TÉCNICA: TALLA

Puerto Inírida – Guainía Comunidad indígena “Coco viejo”

A) IMPLEMENTACIÓN DE HERRAMIENTAS

B) ASESORÍA PARA LA MEJORA DE PROCESOS PRODUCTIVOS

- **Aprovechamiento**

Se realizó un acompañamiento en el proceso de obtención de materia prima y se realizaron recomendaciones en la forma de corte ya que muchos de los cortes previos se dejaban inutilizable el árbol para próximas aprovechamientos.

- **Selección**

En la selección y almacenamiento de la materia prima se les hizo la recomendación de almacenarla adecuadamente lejos de la intemperie y no darle otros usos durante su almacenamiento ya que algunas veces se usa como silla o mesa y esto deteriora el estado de la materia prima.

- **Corte y talla**

Seguimiento en acabados finales de casi todos los productos en el proceso de talla con gubias anteriormente se dejaban las marcas de las gubias sobre la superficie del producto terminado disminuyendo el valor percibido. Se recomendó pulir con lija y no con la misma gubia.

- **Mezcla de materia primas**

Al mezclarlo con fibras naturales no se remata óptimamente y los hilos de las fibras comenzaban a desprenderse del rollo se les recomendó realizar más vueltas en la terminación del rollo para evitar que el rollo se desarme.

- **Almacenamiento**

Almacenamiento de productos terminados, los artesanos dejan los productos en malas condiciones ambientales lo cual deteriora el estado físico del producto esto en la mayoría estaba relacionado con la migración de olores ajenos a la naturaleza del producto.



7. ALFARERÍA EN PUERTO GOLONDRINA – VAUPÉS

TÉCNICA: ROLLO

Mitú - Vaupés

Gran Comunidad Indígena Parte Oriental del Vaupés

Unión Indígena del Cuduyari

Comunidad de Puerto Golondrina

A) IMPLEMENTACIÓN DE HERRAMIENTAS

- Identificación de las propuestas de herramientas para implementación
- Características de las herramientas
- Implementación y apropiación de las herramientas necesarias para el mejoramiento de la técnica en el oficio de alfarería.
- Seguimiento a la implementación y verificación de la apropiación de las herramientas por parte del grupo de beneficiarios.

HERRAMIENTAS ENTREGADAS
Flexo metros 5 metros
Tijeras multiuso 10,5" inoxidable MP TOOLS
Cuchillo cocina inoxidable 3", mango madera TRAMONTINA
Gramera de sensibilidad 1g
Tornera manual para cerámica 30 cm. Diámetro
Pala 130 cm.
Hule por metro 1,40 ancho
kit espátulas y gradinas madera modelado de arcilla, grandes

Balde plástico 12 L Standard con medidas en litros
Atomizador
Hilo de nylon x carrete
Recipientes plásticos 1L
Cartilla “Administrando mi trabajo Artesanal”
Metros de modistería
Juego de 4 Pinceles

PROCESOS DE EXTRACCIÓN Y PREPARACIÓN DE LA ARCILLA		
Actividad	Implementación tecnológica	Observaciones
Extracción	Pala 130 cm. Balde plástico 12 L Standard con medidas en litros	Se entregaron e implementaron 5 palas y baldes.

PROCESO ELABORACIÓN Y FABRICACIÓN		
Preparación y modelado de la pasta	<p>Tijeras multiuso 10,5" inoxidable MP TOOLS</p> <p>Cuchillo cocina inoxidable 3", mango madera TRAMONTINA</p> <p>Gramera de sensibilidad 1g</p> <p>Tornera manual para cerámica 30 cm de diámetro</p> <p>Hule por metro 1,40 ancho</p> <p>kit espátulas y gradinas madera modelado de arcilla, grandes</p> <p>Atomizador</p> <p>Hilo de nylon x carrete</p> <p>Recipientes plásticos 1L</p> <p>Metros de modistería</p> <p>Juego de 4 Pinceles</p>	<p>Se implementaron 5 tornetas que facilitan el proceso de modelado con la técnica de rollo, haciendo que las piezas sean más simétricas, mejorando significativamente la calidad del producto final.</p> <p>Se mejoró la técnica de rollo usada, implementando 5 juegos de espátulas y gradinas, cuchillos y nylon para permitir lograr mejores acabados</p>
PROCESO ACABADOS		
Embone, pintura y Negreado	Juego de 4 Pinceles	Es importante tener variedad de tamaños de pinceles para permitir lograr diferentes grados de precisión en los acabados.

B) ASESORÍA PARA LA MEJORA DE PROCESOS PRODUCTIVOS

- **Preparación**

La arcilla que se extraía, se mezclaba directamente con la cascara de "joropena" como desgrasante, dejando muchas impurezas en el material que ocasionaban pérdidas de productos modelados en el proceso de quema final.

Se realizó la implementación de la técnica de barbotina, en la cual se mezcla la arcilla con agua hasta licuarla por completo, en los baldes entregados.

Posteriormente se pasa por un tamiz para así separar las impurezas y grumos de la arcilla.



*Mejora de procesos – Preparación Arcilla
Comunidad “Puerto Golondrina” - Mitú - Diciembre 5 de 2009
D.I. Diego Arturo Granados - Artesanías de Colombia S.A*

- **Secado Inicial**

La arcilla se deja secar al aire libre hasta que su consistencia sea óptima para ser moldeada.

Mezcla Se tritura cascara de “joropena” en un pilón y se cierne varias veces hasta lograr un polvo homogéneo.

Se mezcla con la arcilla en una proporción de 4 a 1, para lo cual se hace uso de las balanzas electrónicas entregadas.

- **Preparación de la pasta**

La arcilla se amasa manualmente con vigorosidad para extraer las burbujas de aire que puedan estar en su interior las cuales pueden ocasionar la ruptura de la pieza en el momento de cocción.

Se implemento la técnica de Amasado y el punto adecuado para modelar con la técnica del rollo.

Este proceso se realiza en una superficie limpia, y se resaltó la necesidad de mantener libre de impurezas y humectada la pasta ya que cualquier impureza o partes de arcilla seca mezcladas en la pieza producen un choque térmico que genera la ruptura de la pieza en la cocción

- **Modelado**

Para modelar cada pieza se extrae solo la cantidad necesaria de arcilla del plástico en el que se guarda el material para así reducir el desperdicio del mismo.

Se implementaron 5 tornetas que facilitan el proceso de modelado con la técnica de rollo, haciendo que las piezas sean más simétricas, mejorando significativamente la calidad del producto final.

Se normalizaron Dimensiones de las piezas en frío, acordes con el desarrollo la línea de productos.

Se mejoró la técnica de rollo usada, implementando 5 juegos de espátulas y gradinas, cuchillos y nylon para permitir lograr mejores acabados.



*Mejora de procesos – Modelado en Torneta
Comunidad “Puerto Golondrina” - Mitú - Diciembre 7 de 2009
D.I. Diego Arturo Granados - Artesanías de Colombia S.A*

- **Rayado**

En una pieza ya modelada y parcialmente secada, colocada sobre una Torneta, se realizan los gráficos seleccionados, resultado del taller de referentes culturales.

- **Pulido**

Una vez la pieza se ha secado casi en su totalidad (alrededor de un 80% de pérdida de humedad) se pule nuevamente la superficie con la ayuda de espátulas plásticas y guijarros de río, buscando dar a la pieza una superficie pareja y libre de impurezas como arena, piedras y otros elementos que podrían afectar la calidad final del producto.

En este proceso se remarcan los rayados y se limpia con pincel la superficie antes de realizar el embone.



*Mejora de procesos – Rayado y Pulido
Comunidad “Puerto Golondrina” - Mitú - Diciembre 14 de 2009
D.I. Diego Arturo Granados - Artesanías de Colombia S.A*

- **Embone**

Se prepara una barbotina con la arcilla roja.

Sobre la pieza rayada, se aplica esta barbotina, con un pincel o con una bolsa de plástico a manera de manga de pastelero, dependiendo del tipo de acabado superficial que se quiera lograr.

- **Quemado**

A las piezas secas, se les van acercando lentamente a las brasas para reducir el choque térmico, aumentando gradualmente la temperatura con las llamas, se cubre por completo la pieza con rastrojos y se aviva el fuego, cuidando de mantener siempre cubierta la pieza por los rastrojos encendidos.

Al finalizar la quema, la pieza se deja en el interior de las brasas hasta que estas se enfríen por completo y después se procede a retirarlas y limpiarlas.



*Mejora de procesos – Embone – Quema – Negreado.
Comunidad “Puerto Golondrina” - Mitú - Diciembre 14 de 2009
D.I. Diego Arturo Granados - Artesanías de Colombia S.A*

- **Terminado y Pulido**

Las piezas ya quemadas y enfriadas son lavadas y preparadas para el proceso de negreado.

Este se realiza pintando las piezas con el líquido de hojas de “ibapichuna” maceradas y coladas hasta cubrir por completo la superficie interna y externa de la pieza.

Estas se dejan ahumar con rastrojos verdes y cuando el líquido se seca por completo, se encienden hojas secas de palma para lograr avivar la llama y quemar por completo la pieza.

Posterior a esto se lava con agua y jabón y se seca, quedando lista para su comercialización y uso.



8. TRABAJOS EN MADERA DE MIRAPIRANGA Y LOIRO EN MITÚ – VAUPÉS **TÉCNICA: TALLA Y PINTURA**

Mitú – Vaupés
Gran Resguardo Indígena Parte Oriental del Vaupés
Organización zona central indígena de Mitú
Comunidades Urbanas “13 de Junio” y “La Unión

A) IMPLEMENTACIÓN DE HERRAMIENTAS

- Identificación de las propuestas de herramientas para implementación
- Características de las herramientas
- Implementación y apropiación de las herramientas necesarias para el mejoramiento de la técnica en el oficio de talla de madera.
- Seguimiento a la implementación y verificación de la apropiación de las herramientas por parte del grupo de beneficiarios

HERRAMIENTAS ENTREGADAS
Escuadras carpintero de 12 "x8"pulg.
Flexometro 5 metros
Juego de gubias y buriles de 5pzs
Formón de 1" y 3/8 " mango de madera
Formón de 5/8" mango plástico
Cepillo para la madera No 5
SERRUCHO de 22"
Marco para segueta
Marco calador 6.1/2

Prensa rápida 8 pulgadas
Lima plana bastarda de 8"
Lima redonda bastarda de 8"
Lima media caña bastarda de 8"
Berbiquí de 10"
Broca para berbiquí de 3/8", 7/16", 1/2", 5/8", 7/8" y 1"
Segueta para metal de 12"x18
Martillo de uña de 27mm 16 onzas
Mazo de caucho Santana
Juego de 4 Pinceles

PROCESO TRAZADO Y DIMENSIONAMIENTO		
Actividad	Implementación tecnológica	Observaciones
Talla en Madera de Loiro	Escuadras carpintero de 12 "x8"pulg. Flexometro 5 metros	Es importante realizar un trazado exacto de los cortes para facilitar posteriormente el proceso de unión de las piezas. El flexometro se debe utilizar constantemente para verificar el tamaño del producto elaborado

PROCESO CORTE Y ENSAMBLE		
Talla en Madera de Loiro	<p>Juego de gubias y buriles de 5pzs</p> <p>Formón de 1" y 3/8 " mango de madera</p> <p>Formón de 5/8" mango plástico</p> <p>Cepillo para la madera No 5</p> <p>Serrucho de 22"</p> <p>Marco para segueta</p> <p>Segueta para metal de 12"x18</p> <p>Marco calador 6.1/2</p> <p>Prensa rápida 8 pulgadas</p> <p>Berbiquí de 10"</p> <p>Broca para berbiquí de 3/8", 7/16", 1/2", 5/8", 7/8" y 1"</p> <p>Martillo de uña de 27mm 16 onzas</p> <p>Mazo de caucho Santana</p>	<p>Es importante tener variedad de tamaños de gubias, formones y brocas para permitir elaborar productos diversos formatos.</p> <p>El flexometro se debe utilizar constantemente para verificar el tamaño del producto elaborado.</p> <p>Es importante la correcta fijación de la pieza a la superficie de trabajo con las prensas rápidas para así lograr disminuir los riesgos de accidente y mejorar los acabados del producto.</p>
PROCESO ACABADOS		
Talla en Madera de Loiro	Juego de 4 Pinceles	Es importante tener variedad de tamaños de pinceles para permitir lograr diferentes grados de precisión en los acabados.

B) ASESORÍA PARA LA MEJORA DE PROCESOS PRODUCTIVOS

- **Corte y ensamble**

Implementación de técnicas adecuadas de trazado y dimensionamiento de cortes.

Instrucción en el adecuado uso de las herramientas entregadas, su cuidado y precauciones en su utilización.



Verificar la exactitud y calidad de los trazados y cortes para lograr realizar las uniones de una manera rápida y adecuada.

- **Acabados**

A partir de la implementación de las herramientas entregadas se realizó la sensibilización en el tema, haciendo énfasis en la importancia de los mismos para incrementar el valor percibido del producto para el consumidor final.

Direccionamiento para aplicar color a partir de extractos naturales ya que en la actualidad están pintando con vinilo, el cual tiene problemas de fijado, y calidad percibida por el consumidor.

Selección de la materia prima cuidando que las zonas seleccionadas estén libres de gorgojo, moho, rajaduras o cualquier imperfección diferente a las características propias de la madera y que puedan poner en riesgo la durabilidad del producto.

Aplicación y apropiación de referentes en técnica de tejido con fibra de Waruma, aprovechando las potencialidades del grupo de artesanos, fusionándola en el producto tallado para lograr un contraste diferenciador en el mercado final.

Mejora del proceso productivo reflejado en la calidad final del producto, disminución de desperdicios y reducción en los tiempos de producción.

9. CESTERÍA CON FIBRA DE GUARUMA - VAUPÉS TÉCNICA: TAFETÁN Y SARGA

Mitú - Vaupés
Gran Resguardo Indígena Parte Oriental del Vaupés
Unión de Indígenas del Querarí
Comunidades de Puerto Tolima y Villa María

A) IMPLEMENTACIÓN DE HERRAMIENTAS

- Identificación de las propuestas de herramientas para implementación
- Implementación y apropiación de las herramientas necesarias para el mejoramiento de la técnica en el oficio de cestería con fibra de guaruma
- Seguimiento a la implementación y verificación de la apropiación de las herramientas por parte del grupo de beneficiarios

HERRAMIENTAS ENTREGADAS
Tijeras multiuso 10,5" inoxidable MP TOOLS
Cuchillo cocina inoxidable 3", mango madera TRAMONTINA
Machetes 164 -20" 3 canales NICHOLSON con funda
Catalogo Artesanos del Querarí
Balanza de resorte 24 Kilos
Metros de modistería



*Implementación Herramientas
Comunidad "Puerto Tolima" - Mitú - Diciembre 9 de 2009
D.I. Diego Arturo Granados - Artesanías de Colombia S.A*

PROCESOS DE APROVECHAMIENTO Y PREPARACIÓN DE LA FIBRA CESTERÍA CON FIBRA DE GUARUMA		
Actividad	Implementación tecnológica	Observaciones
Recolección de la materia prima	Machetes 164 -20" 3 canales NICHOLSON con funda	Se Implementaron Machetes nuevos para mejorar la velocidad de corte.
Raspado de la vara	Cuchillo cocina inoxidable 3", mango madera TRAMONTINA	El tamaño pequeño y la facilidad de agarre del cuchillo implementado disminuye el tiempo de la actividad
Corte de las varas	Cuchillo cocina inoxidable 3", mango madera TRAMONTINA	El tamaño pequeño y la facilidad de agarre del cuchillo implementado disminuye el tiempo de la actividad
PROCESO ELABORACIÓN Y FABRICACIÓN		
Remate y rebordeado	Tijeras multiuso 10,5" inoxidable MP TOOLS	Las tijeras tienen buen corte y el largo facilita el terminado de los productos

B) ASESORÍA PARA LA MEJORA DE PROCESOS PRODUCTIVOS

- **Aprovechamiento**

Se sugirió revisar la sostenibilidad de la aprovechamiento del recurso, principalmente del Guaruma, el bejuco Yaré y el Carayuru utilizado para dar el color rojo intenso a las fibras realizando un direccionamiento hacia el cultivo sostenible de estas materias primas a medida que sea posible, de lo contrario realizar solo la aprovechamiento que permita la adecuada supervivencia de la planta.

Se reforzó el uso de la corteza del Guamo como fijador natural del color, su importancia para la sostenibilidad y en el mercado, factor que debe ser comunicado a los potenciales compradores para mejorar la valoración de los productos.



IV. ASESORÍA PARA EL DISEÑO Y ESTRUCTURACIÓN DE LÍNEAS DE PRODUCTO

1. TALLER DE REFERENTES
2. CONCEPTUALIZACIÓN DE LÍNEAS DE PRODUCTO
3. ESTRUCTURACIÓN DE LÍNEAS DE PRODUCTO POR OFICIO

1. TALLER DE REFERENTES

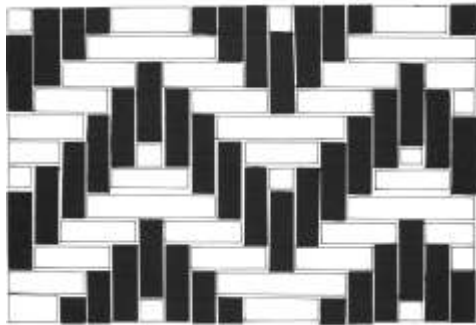
Punto de Inspiración o Referente

Es aquello que se toma como punto de partida en el proceso de diseño, se establece conjuntamente a partir de todas las posibilidades planteadas por el grupo de artesanos y el diseñador.

La inspiración es simplemente lo que estimula una reacción, es cualquier cosa que mueve o motiva a hacer algo, puede venir de un objeto, una emoción, una persona, un lugar o forma. No hay reglas precisas sobre dónde buscar; depende de los intereses propios del diseñador y los artesanos en conjunto.

Para este caso, se realizó una aproximación bibliográfica a la identidad cultural de la familia lingüística indígena Tukano Oriental, a la cual pertenecen las etnias que conforman las distintas comunidades beneficiarias del proyecto, Tukano, Desano, Cubeo, Guanano, Guane, Piratapuyo, Siriano y Yuruti, en esta aproximación se identificaron mitos y leyendas así como parte de su cosmovisión y simbología.

Entre estos símbolos se encontraron documentados los siguientes con sus respectivos significados



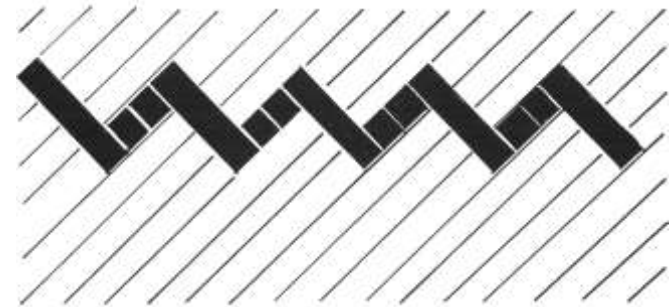
Mega mári
(Caminos de Hormigas)

Las hormigas expelen un olor particular según su especie, y ancestralmente se identificaba cada comunidad con una especie, la cual pertenecía a una familia de olor.

Las diferentes etnias se agrupan según su afinidad de olor y así, los matrimonios se realizan sólo entre miembros de diferente categoría de olor.

Vai goa
(Espina de Pescado)

Este símbolo se refiere a la anaconda de los mitos sobre el origen de los Tukano, representando a su vez tanto el movimiento de la serpiente como la fecundidad femenina asociada a estos movimientos.





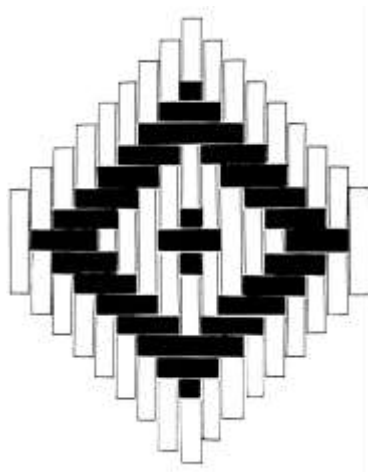
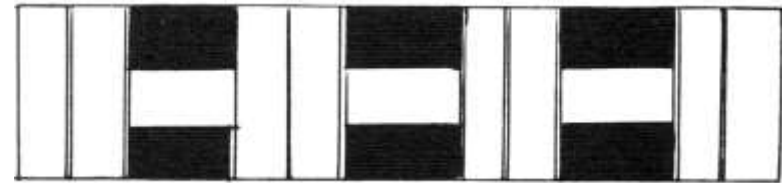
Sugu, Sungu, Su'gu
(Columna Vertebral)

Este símbolo se inspira en los patrones distintivos de la serpiente verrugosa (*lachesis muta*) una de las más venenosas de la región.

Gamí Pikáru

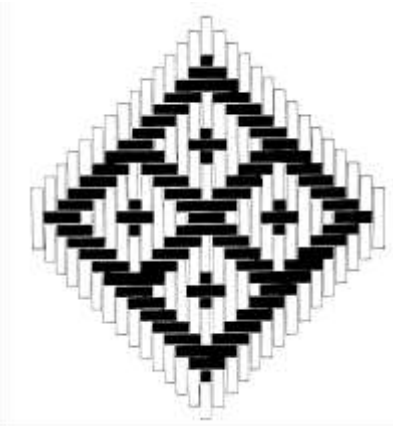
(Vista frontal de la boca del cangrejo de río)

Este símbolo se refiere al órgano sexual femenino, mitológicamente a la vagina dentada, que representa el riesgo para los hombres de las demás mujeres diferentes a su esposa, es una advertencia contra el adulterio.



Munyú
(Pez Caribe)

Simboliza la boca del pez Caribe (*serrasalmus*) y se refiere al mismo concepto de la vagina dentada, castigo mitológico al incesto y al adulterio, que daña pero no mata.

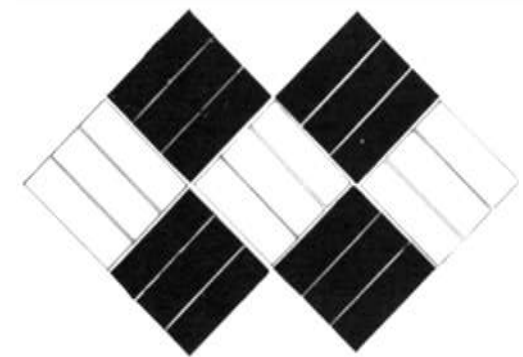


Uhú
(Pez Pacú o Palometa)

El pez Pacú (*Mylossoma duriventre*) simboliza benévolamente la vagina, se asocia a este pez dado su parecido con las Pirañas o Caribes pero a diferencia de estos es una especie inofensiva para los humanos.

Semé
(Paca)

Se refiere a las marcas pectorales de la Paca (*Coelognis paca*) un roedor asociado con la fertilidad, principalmente femenina, se suelen asociar con las mujeres de las etnias Pira tapuya y Tukano.



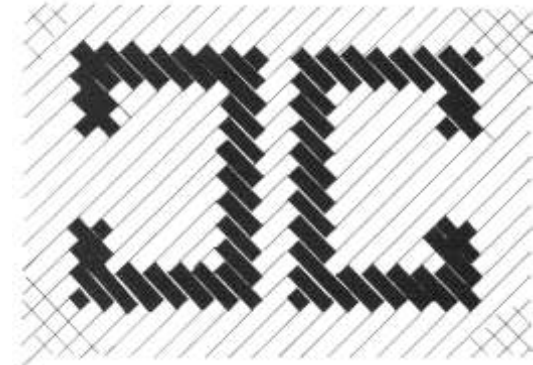
Yee
(Jaguar)

Se asocia con las marcas pectorales del jaguar (*Panthera onca*) se asume como representante del sol o energía fertilizadora de la naturaleza, es el protector de la maloca y la naturaleza, simboliza el principio fertilizador masculino. También es asociado con el Payé, el cual cumple la misma función en la comunidad que el Jaguar en la naturaleza de cuál es su protector.



Serán goa
(Corazón de la Piña)

Es la representación de la parte central elongada de la piña cortada por la mitad parte del vástago que simboliza el clítoris y la fruta completa simboliza todo e órgano reproductor femenino.



Vahsú, Vahsúro
(Caucho)

Se refiere al árbol de Caucho, cuyo látex es asociado con el semen.

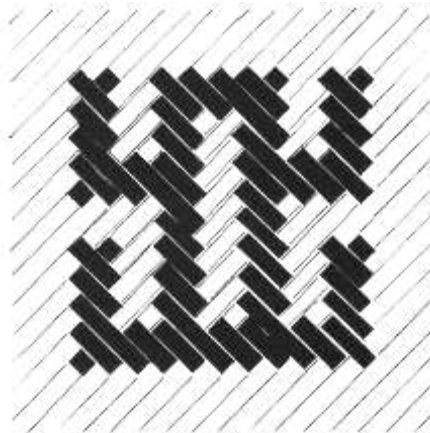


Sârĩrõ

Simboliza la canasta que sustenta la vida, o el cesto del pan o casabe

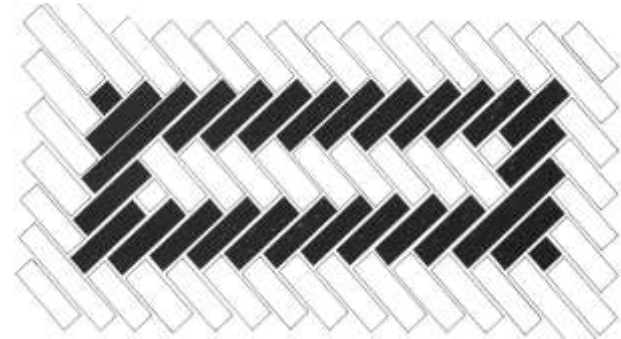
Komúro

Simboliza la caja en la que se guardan los objetos rituales, representa el útero femenino, también es conocido como “Vehkë” o tapir que se asocia con las mujeres de las tribus Arawak.

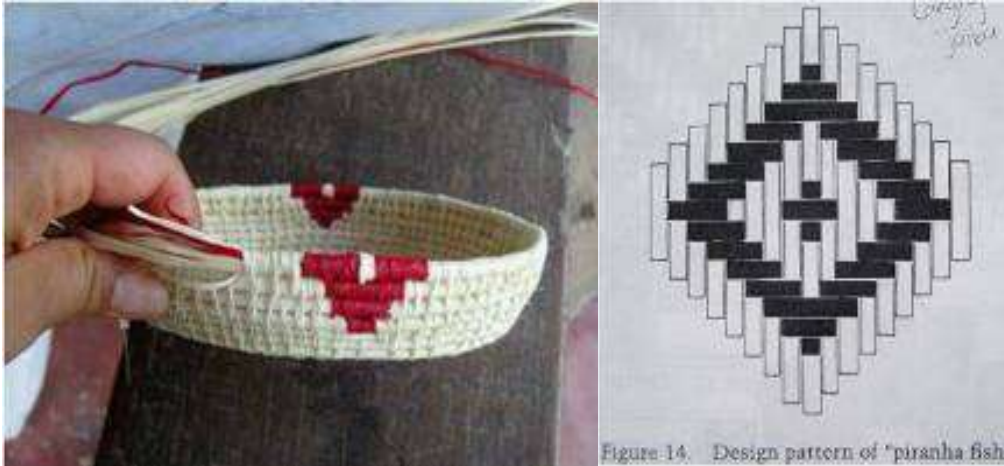


Duhú, Vëhë

Simboliza a una rana.



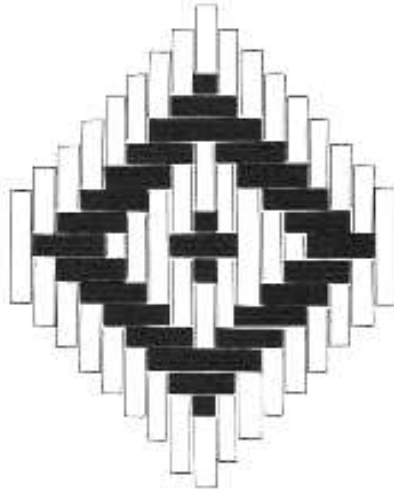
En las diferentes comunidades se realizaron jornadas de trabajo en la búsqueda de referentes locales y culturales. En estas jornadas se realizaron trabajos de memoria colectiva intentando sacar a la luz técnicas, materiales y símbolos ancestrales, encontrando que el significado de muchos de los símbolos que se aplican en la actualidad es desconocido para los artesanos, razón por la cual se procedió en algunas de ellas a comunicar los significados de los mismos, y extrapolar los usos en cestería en Guaruma para realizar los balayes a otras de los oficios artesanales.



Aplicación de Referentes en cestería con Cumare y/o Moriche
Comunidad Panure- San José del Guaviare - Diciembre 3 de 2009
D.I. Diana Marisol Pérez - Artesanías de Colombia S.A



Aplicación de referentes de tradición oral en Talla en Madera
Comunidad Panure- San José del Guaviare – Noviembre 27 de 2009
D.I. Diana Marisol Pérez - Artesanías de Colombia S.A



*Aplicación de Referentes en Alfarería
Comunidad "Puerto Golondrina" - Mitú - Diciembre 14 de 2009
D.I. Diego Arturo Granados - Artesanías de Colombia S.A*

*Aplicación de Referentes Iconográficos
de Cestería y referente local Guacamaya
en Talla en Madera con cestería
Comunidad "La Unión" - Mitú - Diciembre
15 de 2009
D.I. Diego Arturo Granados - Artesanías
de Colombia S.A*





*Aplicación de Referentes "Chaoco" (Tucán) en Talla en madera de mirapiranga
Comunidad "13 de Junio" - Mitú - Diciembre 12 de 2009
D.I. Diego Arturo Granados - Artesanías de Colombia S.A*

*Aplicación de Referentes - Hoja de
Wasái
Comunidad "Puerto Tolima" - Mitú -
Diciembre 10 de 2009
D.I. Diego Arturo Granados -
Artesanías de Colombia S.A*





*Aplicación de Referentes pintura rupestre
Comunidad indígena Coco viejo
Puerto Inírida – Guainía
D.I. Felipe Rodríguez Cabra
Artesanías de Colombia S.A*



2. *CONCEPTUALIZACIÓN DE LÍNEAS DE PRODUCTO*

En las diferentes comunidades se realizaron talleres de conceptualización de líneas de producto, a partir de la aplicación de los referentes encontrados a los distintos productos, en algunos casos diseñando productos desde cero y en otros rediseñándolos junto con los artesanos para mejorarlos acorde con las tendencias del mercado, respetando su identidad cultural y local.

A) ALFARERÍA

Comunidad de Puerto Golondrina

Se conceptualizaron dos líneas de productos aplicando los referentes locales encontrados, Murciélago, Mariposa y Vejiga natatoria, aplicados como decoración en una línea de platos usados tradicionalmente para servir pescado y carne de Lapa, junto con un Frutero inspirado en el tiesto usado para la preparación del casabe, también decorado con los mismos símbolos y otra línea de un jarrón, un florero y un solitario, basados en las vasijas tradicionales en las que se guardaba el agua y la chicha, decorados con los símbolos encontrados en el taller de referentes.

Alfarería 3 conceptos * jarrones decorativos ** juegos de platos y *** centro de mesa

De estos se desarrollaron los de centros de mesa y jarrones decorativos, y se exhibieron productos en Expoartesanías, jarrones decorativos.

B) CESTERÍA

Comunidad Puerto Tolima

Al ser esta una comunidad experimentada en la técnica de cestería, se realizó una conceptualización de una línea de producto, usando como referente la hoja de la palma Wasaí, la cual consta de 2 fruteros, 2 centro de mesa, 1 bowl 1 cesto y 1 panera, la cual partió en cuenta de la hoja ya hacía parte de la iconografía usada tradicionalmente en los balayes, extrapolándola a los cestos Nukak, elaborados por las mujeres de la comunidad los cuales contaban con decoraciones muy poco elaboradas.



C) TALLA EN MADERA

Comunidad 13 de Junio

Se conceptualizaron dos líneas de productos con el Tucán en dos de sus posiciones características Alerta y hurtando huevos de otras aves, Aprovechando las habilidades propias del núcleo familiar Vásquez y las características de la materia prima se resolvió aplicar mimética en los productos terminados, dado que el nivel de detalle alcanzado en las tallas de esta familia les ha ganado reconocimiento local y nacional.

Comunidad La Unión

Aprovechando que la familia Baylón tradicionalmente elaboraba balayes y nukaks usando las técnicas de cestería tradicionales y que solo recientemente han incursionado en la talla de madera, se conceptualizó una línea de productos compuesta por dos centros de mesa y un frutero en los que se unen las técnicas de talla de madera con el conocimiento en la técnica de tejidos en Waruma usando como referentes el tucán y la guacamaya usadas en las artesanías elaboradas por dicha familia en la actualidad, a los que se les adicionó una zona en cestería aplicando los diferentes referentes iconográficos encontrados previamente.

3. ESTRUCTURACION DE LINEAS DE PRODUCTO POR OFICIO

A) ALFARERÍA

LÍNEA BANCA DE JARRONES



Líneas de jarrones decorativos conformada por tres referencias la línea blanca se baso en la estampación de patrones gráficos propios de la cultura Curripaco los cuales no se habían trabajado en varios años y se optimizo la preparación de la mezcla y el quemado de la pieza para lograr un color blanco más puro, en cuando a los patrones gráficos se busco generar una trama que recorriera gran parte del producto.

LÍNEA TERRACOTA



Línea terracota consta de tres referencias en las cuales se busco un concepto más puro desde la forma, limitando la cantidad de mezcla con fibra natural y exaltando el trabajo de alfarería con formas globulares de tres tamaños y con bocas angostas, sin ningún tipo de patrón grafico. Esta misma línea se replico pero en esta no se uso mezcla con Chiqui Chiqui, solo arcilla terracota



JARRÓN DECORATIVO

Jarrón decorativo con características especiales, para el cual se modifico la mezcla de componentes y el tiempo de cocción, con mas temperatura y menos tiempo de lo normal, se logrando obtener un blanco casi puro, este producto se concibió también desde la mezcla de patrones gráficos que generaran una trama visual en gran parte de la superficie.

LÍNEA CASABE



Línea de productos para a mesa inspirada en el tiesto tradicionalmente usado para la cocción del casabe, y los platos usados para servir carne de Lapa y sopa de Pescado.
Consta de un Frutero, un bowl para ensaladas y un plato grande todos decorados con símbolos tradicionales resultado del ejercicio de rescate de referentes.

B) CESTERÍA

LÍNEA WASAÍ

Línea de productos inspirada en la hoja de la palma de Wasaí (*Euterpe precatoria*) usada tradicionalmente como alimento, en forma de jugo, leche; como medicina, colorante, se usa en la elaboración de techos para las viviendas su tronco es comestible, y la corteza exterior se usa para fabricar lanzas, entre otros múltiples usos tradicionales de esta planta la cual ha entrado en cierto desuso dado el avance de la occidentalización de las comunidades.



Consta de un frutero, un centro de mesa, un bowl y una panera nukak.



C) TALLA EN MADERA

LÍNEA ARA

Línea de productos inspirada en la Guacamaya (Ara spp) y el Tucán (Ramphastos tucanus) aprovechando su vistosidad y que son de las aves propias de la región, a este trabajo en talla se complementa con una labor de cestería tradicional tipo balay, realizando un rescate de la tradición cultural de la región, en una nueva aplicación propia de un núcleo artesanal no tradicional y urbano.

Consta de 2 centros de mesa y un frutero.



*Línea Ara
Comunidad "La Unión" - Mitú - Diciembre 14
de 2009
D.l. Diego Arturo Granados - Artesanías de
Colombia S.A*



V. TALLER DE COSTOS

La percepción general de los artesanos es que actualmente no están recibiendo un pago justo por el producto elaborado y que muchos de ellos no manejan ninguna técnica de costeo, motivo por el cual se realizó un ejercicio de costeo con algunas de las comunidades beneficiadas, para calcular los costos de elaboración, como resultado se concluye que están prácticamente recibiendo como pago de producto el costo de la materia prima y un porcentaje muy pequeño de mano de obra.

A) TALLER PARA SENSIBILIZACIÓN EN EL TEMA DE CADENA DE VALOR

Como parte de este ejercicio de costos, se realizó un taller adicional con el objetivo de guiar a los artesanos para conocer e identificar los diferentes eslabones que conforman la cadena de valor del sector como son: los Recolectores de Materia Prima, Artesanos y Comercializadores; insistiendo en la importancia de establecer contactos con los grupos que pueden tener materia prima de Cumare, buscando establecer puentes de comunicación para la venta o intercambio de la materia prima. También se hizo énfasis en la importancia de apropiarse del papel que representan en la cadena.

B) EJERCICIO DE COSTEO REALIZADO EN LOS OFICIOS DE CESTERÍA TEJIDOS Y TEJEDURÍA CON CUMARE Y/O MORICHE EN SAN JOSÉ DEL GUAVIARE – GUAVIARE

Valor actual de cogollo de Cumare sin tinturar
(Lo venden en las instalaciones del Fondo Mixto o proveedores que van a las comunidades directamente)

\$ 10.000	peso aprox.130 gramos
Según grosor (sin tinturar)	\$ 8.000 peso aprox.100 gramos
\$ 5.000	peso aprox.70 gramos

Si el artesano procesa directamente la fibra de uno hasta cinco cogollos de Cumare emplea:

Tiempo de búsqueda, corte	8 horas -
Arreglo: Quitar espinas, separar hoja de la fibra y arreglo por manojos	12 horas (Persona con buena destreza)
Lavado	2 horas
Tinturado de fibra	8 horas
Se procesa tanto la hoja como la fibra	
Total cada cogollo	6 horas = \$15.000 Tinturado *
Total	30 horas para cinco cogollos



Total cada cogollo 4.4 horas = \$11.000 Sin tinturado *
 Total 22 horas para cinco cogollos

Valor jornal promedio * \$20.000

Peso de cada cogollo de fibra grande - promedio 124 a 130 gramos

Los artesanos compran al mismo costo el manajo de Cumare en fibra o el manajo de hoja de Cumare.

Con este ejercicio les sale un poco más costoso procesarlo en su totalidad que comprarlo, aunque el Cumare que están comprando no viene de buena calidad el color es oscuro y presenta “pelos”

Ejemplo con una panera tejida en cestería de rollo

Producto	Tiempo de Tejido	Materia prima Aprox.	Total	Precio que les pagan aprox.
Panera	12 horas \$ 30.000*	\$ 15.000	\$45.000	\$20.000
			Diferencia \$27.000	

Ejemplo con una mochila tejida en Cumare

Producto	Tiempo de Tejido	Materia prima Aprox.	Total	Precio que les pagan aprox.
Mochila	16 horas \$ 40.000*	\$ 21.000	\$61.000	\$25.000
			Diferencia \$39.000	

VI. IMPLEMENTACIÓN CATALOGO

Con las Comunidades de Puerto Tolima y Villa María se realizó la implementación de un catalogo diseñado para ellos con una muestra de sus productos estrella con el objetivo de así facilitar si acceso a los canales de comercialización como la feria Expoartesañas del cual se les entregaron 5 copias impresas y 5 digitales, estas últimas se dejaron en custodia de Juan Tomás Suarez, Director de la CDA Vaupés, se realizó con cada comunidad una inducción al manejo del mismo y la selección de productos para los nuevos catálogos, en los cuales se deben incluir las nuevas líneas de producto estructuradas año tras año, convirtiéndose en una herramienta practica para facilitar la venta de sus productos.



VII. ASESORÍA EN COMERCIALIZACIÓN

Participación en ferias

Debido a que los grupos artesanales de Inírida, proyectaban su participación en Expoartesanías 2009, por solicitud de las organizaciones se realizó un taller “Como participar en Eventos Feriales”, el cual les brindó herramientas básicas de cómo prepararse para un evento comercial: teniendo en cuenta desde la logística previa, durante y posterior al evento así como también los aspectos fundamentales de ventas y producto y empaques:



*Stands en Expoartesanías 2009
Comunidad indígena Coco viejo, Puerto Inírida
Corferias, Bogotá
Felipe Rodríguez Cabra*



Sistemas de empaques

- Tipos de empaques
- Evolución
- Conceptos
- Funciones del sistema de empaque
- Clasificación
- Materiales del empaque
- Referentes de empaques
- Normatividad
- Ventajas
- Cadena de valor
- Análisis del mercado
- Geometrización del empaque
- Aplicación grafica
- Casos – ejemplos

La presentación tiene como objetivo mostrar los diversos tipos de empaque que tiene los productos artesanales y la necesidad de emplear uno adecuado para cada tipo de producto según el material, forma, tamaño, etc. El valor adicional que da un buen empaque pensado para cada producto artesanal es significativo en el momento de participar en algún evento ferial de índole local, nacional o internacional

Se debatió con los grupos la pertinencia e importancia de tener empaque e imagen grafica, esto ya que muchos productos son de gran formato (más de 45 cm x 45 cm) y esto dificulta hacer un empaque que sea competitivo y no genera mayores costos, se logro realizar un prototipo de empaque que permite empacar grandes formatos este se realizo en fibra natural de cumare con un tejido muy abierto aprox. de 5 a 10 cm entre nudos para disminuir el uso de materia prima y se uso esta materia prima ya que es la más barata y fácil de adquirir, se logro hacer una pequeña producción



VIII. OBSERVACIONES

Al realizar las visitas a los núcleos artesanales del departamento de Vaupés se evidencia como los talleres artesanales no se encuentran consolidados como unidades productivas propiamente dichas, el trabajo en equipo es mínimo y aunque los Artesanos del Querarí, están organizados como una Asociación, esta no se encuentra legalizada.

En general hace falta mayor apoyo y compromiso de las comunidades para establecerse legalmente como asociaciones de artesanos para mejorar la capacidad de negociación de precios y posicionamiento de sus productos en el mercado así como las ventajas económicas que trae el trabajar a mayores escalas escala, entre ellas la reducción de los costos de elaboración de sus productos, de materia prima, etc.

La aculturación propiciada por el influjo evangelizador en generaciones anteriores, ha ocasionado una ruptura con las raíces ancestrales de las comunidades en general, olvidando en su gran mayoría los significados de los símbolos usados en sus artesanías para lo cual fue muy productivo el ejercicio de referentes en donde se descubrió un gran potencial en técnicas, procesos e iconografías usadas ancestralmente en desuso en la actualidad. Las cuales requieren de mayor tiempo de asesoría para lograr su rescate, apropiación y sostenibilidad.

Para la comunidad de Puerto Golondrina se hace necesaria la implementación de un horno adecuado para el proceso de secado y cocción de las piezas para así lograr mejorar eficazmente la calidad final de sus productos.

La dificultad de comunicación con algunas de las comunidades como la de Villa María dificultó llevar a cabo el proceso de implementación de herramientas y la estructuración de la línea, ya que no se encontraban en disposición de recibir la capacitación dado su alto estado de alicoramiento posterior a la celebración de las fiestas patronales, factor que no fue comunicado con antelación al asesor.

Esta misma circunstancia de aislamiento dificulta la comercialización de las piezas producidas por estas comunidades ante la imposibilidad de recibir encargos desde otras regiones del país o del mundo, siendo muy importante a futuro gestionar la interconexión telefónica de estas comunidades vía satelital o compartel.

En general las comunidades tienen toda la disposición para mejorar sus procesos y rescatar sus tradiciones formales e iconográficas, se requiere continuar con el proceso, en estadías más prolongadas con cada comunidad para realizar un mejor acompañamiento de los procesos.

Se sugiere realizar nuevas visitas y asesorías en los temas de imagen gráfica, empaque, comercialización, transporte y distribución, todas enfocadas a un manejo ambientalmente sostenible, en todo el ciclo de vida de sus productos, y gestionar un canal directo de distribución de los artesanos de la región que permita acceder a nuevos mercados sin intermediarios para así lograr un mejor precio de venta de los mismos.

Se logro generar rescate de la cultura Curripaco específicamente desde la simbología e iconografía.



Se identificaron símbolos con los cuales los artesanos se sentían plenamente identificados con el patrón gráfico y con su significado, logrando con esto la construcción de conceptos basados en su cultura.

Identificación de las variables positivas y negativas en la participación en eventos feriales e identificar como se convierten en oportunidades y ventajas desde la producción y comercialización.

Apropiación e identificación de las herramientas necesarias para mejorar el oficio y la técnica, convirtiéndose en un claro mejoramiento de la calidad de vida del sector artesano del Guainía.

La comunidad Curripaco en cabeza de la asociación Atuma, Curripaco, Primavera y Barrio Galán han tenido una constante intervención desde asesoría en diseño y asistencia técnica durante varios años por parte de Artesanías de Colombia, entes gubernamentales local, incluso sector privado, no obstante se recomienda generar conciencia de apropiación del oficio como algo que los beneficia a ellos directamente y que gradualmente las soluciones deben partir de ellos, para esto se necesita generar cultura empresarial, apoyar la creación de las unidades productivas y hacer un seguimiento de su impacto, pues actualmente, se evidencia falta de apropiación de procesos tecnológicos lo que ha generado que algunas implementaciones realizadas se encuentren actualmente casi inservibles o en abandono total.

Se recomienda hacer un seguimiento constante en el mejoramiento técnico en los diversos oficios de estas comunidades y desarrollar dinámicas de asesoramiento en diseños para las 4 cuatro asociaciones artesanales, Atuma, Curripaco, Primavera y Barrio Galán.

Construir dinámicas acordes con los esquemas productivos de cada comunidad, a partir de su caracterización para poder así fortalecer sus bases para de la caracterización de 3 oficios para fortalecer sus bases y desarrollar más competitividad productiva y comercial.

En términos generales, los grupos artesanales de Vaupés y Guaviare, hoy evidencian la necesidad de la implementación de un programa completo de rescate de la labor artesanal, con estrategias comerciales específicas, pues actualmente los artesanos no cuentan con una labor medianamente productiva y competitiva. Lo que les ha hecho perder la motivación de la conservación de las especies vegetales, y la pérdida de gran parte de su tradición oral y por lo tanto la labor artesanal.

Es importante rescatar la vocación productiva artesanal de estos departamentos, pues cuentan con el mayor arraigo tradicional, siendo Vaupés el de mayor calidad técnica y riqueza, pero que hace urgente la necesidad de estructurar la estrategia productiva desde el componente de los recursos naturales hasta la estrategia comercial, cruzando por los requerimientos tecnológicos, como lo es:

- Caracterización de las minas de arcilla y de la población de especies vegetales con que cuentan los grupos
- La implementación de un horno para el proceso de quemado en alfarería.
- Adaptación y mejoramiento de conceptos tradicionales en la técnica de levante en el oficio de alfarería



IX. BIBLIOGRAFÍA

- Reichel-Dolmatoff, G. (1997). Chamanes de la selva pluvial: ensayos sobre los indios Tukano del Noroeste amazónico. Londres: Themis Books.
- Reichel-Dolmatoff, G. (1968). Desana: simbolismo de los indios Tukano del Vaupés. Bogotá: Universidad de los Andes.
- Reichel-Dolmatoff, G. (1996). The forest within: the world view of the Tukano amazonian indians. London: Themis Books.
- Fondo Mixto de Cultura, Alcaldía de Inírida, Gobernación de Guainía, Artesanías de Colombia y Programa Plante. (2000). Informe final Convenio Artesanal de Guainía. Inirida.
- Acevedo, J. (2009). Las antiguas historias de Yurupari, Cuwai o Bon; tradición oral y otras formas narrativas Curripaco, Puinave y piapoco en pueblos indígenas del Guainía. Inirida: Asociación Organización Cívica del Guainía.
- Asesorías Unidad de Diseño, A. d. (1999). Documento para artesanos, innovación y desarrollo de productos. Bogotá: Artesanías de Colombia.
- Gómez, L. A. (1996). Colección Fotográfica Guainía Cultural y Ecoturística, Beca Departamental de Creación. Inirida: Fondo Mixto - Ministerio de Cultura.
- Lenis, J. W. (1999). Guainía: el embrujo verde de Colombia. Bogotá: Cámara de Representantes