



**FORTALECIMIENTO DE LA COMPETITIVIDAD Y EL DESARROLLO DE LA
ACTIVIDAD ARTESANAL EN EL DEPARTAMENTO DE CÓRDOBA; FASE 4-2019**

**DIAGNOSTICO DE OFICIO CESTERIA EN CEPA MONTERIA - CORDOBA
COMPONENTE DE PRODUCCIÓN**

**DAVID DANIEL RUIZ NOBLE
CONTRATISTA
CONTRATO ADC-2019-125**

**ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A
MONTERÍA, CÓRDOBA, DICIEMBRE DE 2019**



1. CONTEXTUALIZACIÓN DEL OFICIO Y LA COMUNIDAD

Montería es la ciudad capital del departamento de Córdoba ubicada en el norte del país. Montería al ser capital es un sitio donde convergen distintas actividades artesanales del departamento ya que muchos artesanos son desplazados voluntaria o involuntariamente de sus lugares de origen acentuándose en montería y siguiendo sus conocimientos en oficios y técnicas artesanales.

En la ciudad de montería ya hay grupos de artesanos sectorizados con sus respectivas artesanías. Encontramos el grupo artesanal que trabaja enea en la margen izquierda del río Sino, el grupo que trabaja cepa de plátano en la vereda El Sabanal en el casco rural de la ciudad, en el centro de la ciudad y el mercado municipal también es lugar donde se acentúan artesanos a comercializar y fabricar artesanías de todo el departamento.

LOCALIZACIÓN



2. DETERMINACIÓN DEL NÚMERO DE UNIDADES PRODUCTIVAS.

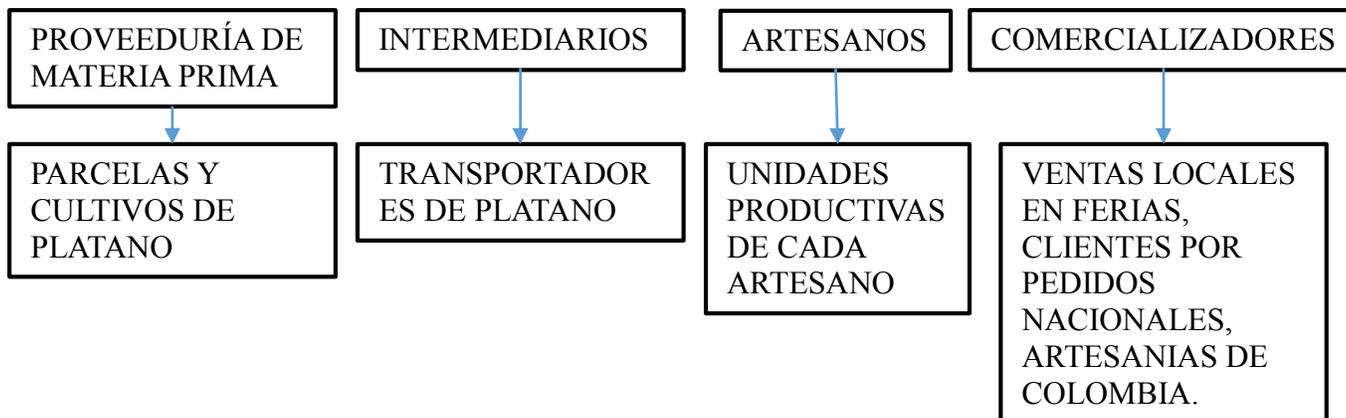
La comunidad artesanal de montería con la cual se dispone a trabajar el proyecto son varios grupos:

- Grupo El Sabanal: grupo de artesanas del corregimiento El Sabanal dedicadas a la cestería en cepa de plátano. (10 beneficiarios aproximadamente)
- María Marulanda: grupo de artesanos ebanistas dedicados a la fabricación de utensilios de cocina en madera.



3. IDENTIFICACIÓN DE LA CADENA PRODUCTIVA

MAPA PROVEEDURÍA CESTERÍA CEPA DE PLÁTANO



4. IDENTIFICACIÓN DE MATERIAS PRIMAS Y CADENA DE PROVEEDURÍA

Identificación de las materias primas

- Tipo de recurso: Recurso vegetal
- Origen: cultivos de plátano
- Ubicación del sitio de extracción: parcelas locales
- Lugares de compra: casa de artesanos
- Unidad de medida: tallos
- Frecuencia de la adquisición: 15 días
- Cantidades empleadas: 5 tallos
- Costos: 0

| No. | Nombre de la materia prima | Presentación o Un. medida | Cantidad utilizada/mes/semestre/año |
|-----|----------------------------|---------------------------|--|
| 1 | Cepa de plátano | tallos | Según demanda, precio 0, disponibilidad todo el año. |

Proveedores de materias primas

- Frecuencia de venta: semanal
- Datos de proveedores y legalidad tributaria y ambiental: los proveedores son campesinos y no cuentan con ningún registro o papel que legitime la compra, no están registrados son completamente informal.



5. IDENTIFICACIÓN DE INSUMOS O MATERIAS PRIMAS DE ORIGEN INDUSTRIAL UTILIZADOS

| No. | Nombre del insumo | Presentación ((liquido, solido, gaseoso) | Cantidad utilizada/mes/semestre/año |
|-----|-------------------|---|--|
| 2 | tintes | polvo | 9g / producto |
| 3 | iraca | racimo | 5 racimos / semana |

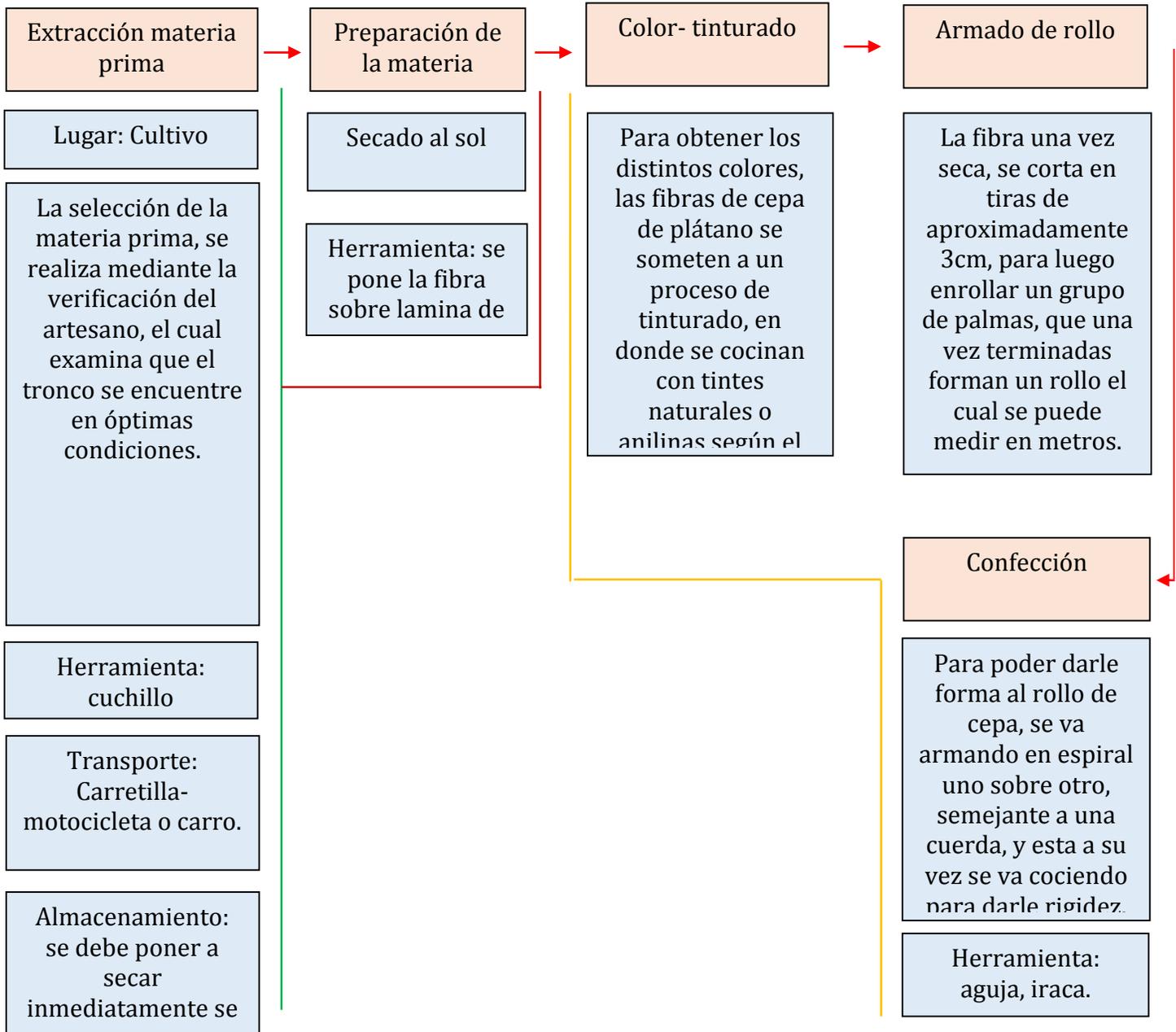
6. ETAPAS DE PROCESO

| | Proceso principal | Actividad detallada |
|-------------------------|---|--|
| ETAPA DE EXTRACCIÓN | La materia prima se recoge de los cultivos o parcelas | <ol style="list-style-type: none">1. cortar el tallo del plátano2. transportar |
| ETAPA DE PROVEEDURÍA | Preparación de materia prima | <ol style="list-style-type: none">1. Se lava el tallo2. Se sacan las pencas del tallo3. Se tinturan4. Se secan al sol |
| ETAPA DE TRANSFORMACIÓN | Armado | <ol style="list-style-type: none">1. Se arma el rollo2. Se cose los rollos entre sí para formar el producto3. Se cortan los hilos sobrantes4. Se limpia con un trapo. |



7. DESCRIPCIÓN DE PROCESOS PRODUCTIVOS

MAPA DE PROCESO Oficio Artesanal de Cestería en cepa de plátano





MODELO FLUJograma ANALÍTICO
Oficio Artesanal de Cestería en cepa de plátano
Técnica: rollo

| ACTIVIDAD | DESCRIPCIÓN | HERRAMIENTAS Y EQUIPOS | TIEMPOS |
|---|---|------------------------|--|
| <p style="text-align: center;">EXTRACCIÓN</p>  <p style="text-align: center;">Fotografía por : Samuel Negrete</p> | <p>Una vez la mata de plátano es inspeccionada por el artesano, se corta y es transportada hasta el taller de la unidad productiva.</p> | <p>Machete</p> | <p>De 6 a 12 meses dependiendo las condiciones climáticas.</p> |
| <p style="text-align: center;">PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA</p>  <p style="text-align: center;">Fotografía por: David Ruiz</p> | <p>Una vez cortada la materia prima, se procede a extraer las capas.</p> | <p>cuchillo</p> | <p>De 1 a 2 horas aprox.</p> |



| | | | |
|--|---|---------------------|--------------------------------|
| <p style="text-align: center;">SECADO</p>  <p style="text-align: center;">Fotografía por: David Ruiz</p> | <p>Si las condiciones climáticas son óptimas, se procede al secado de la fibra.</p> | <p>Manualmente.</p> | <p>5 horas aproximadamente</p> |
| <p style="text-align: center;">CORTE</p>  <p style="text-align: center;">Fotografía por: David Ruiz</p> | <p>La fibra se corta en tiras de aproximadamente 3cm de ancho.</p> | <p>tijeras</p> | <p>10 minutos por unidad</p> |



| | | | |
|--|--|---------------------|-----------------------|
| <p style="text-align: center;">CONFECCIÓN</p>  <p>Fotografía por: David Ruiz</p> | <p>Las unidades artesanales arman sus productos, sujetándolos con aguja e hilo de iraca.</p> | <p>Aguja. Hilo.</p> | <p>2 horas aprox.</p> |
|--|--|---------------------|-----------------------|

8. IDENTIFICACIÓN DE ASPECTOS AMBIENTALES (RESIDUOS)

| Residuos generados | | Cantidad/mes Kg, lt | Manejo/ Disposición final |
|---------------------------|--|--------------------------------|---|
| Residuos | Sobrantes del tallo, residuo orgánico | 20kg | Se usa como comida para marranos |
| Vertimientos | Agua tinturada | 10lt | Vertido en la tierra |
| Emisiones | | | |