



GOBIERNO  
DE COLOMBIA



MINCIT



“PROGRAMA DE FORTALECIMIENTO PRODUCTIVO Y EMPRESARIAL  
PARA PUEBLOS INDÍGENAS Y COMUNIDADES NEGRAS, AFROCOLOMBIANAS,  
RAIZALES Y PALENQUERAS- NARP EN COLOMBIA”  
Convenio Interadministrativo No. 285 de 2018 Suscrito entre la Nación – Ministerio de  
Comercio, Industria y Turismo y Artesanías de Colombia, S.A

**DIAGNOSTICO DEL OFICIO EN LO  
RELATIVO A LA CALIDAD ECOMANGLAR  
Comunidad: Isla la Plata  
Buenaventura - Valle**

**Yury Alejandra Cuaran Bedoya  
Asesora**

Diciembre 2018



GOBIERNO  
DE COLOMBIA



MINCIT



**JOSE MANUEL RESTREPO**  
*Ministro de Comercio Industria  
Turismo*

**ANA MARÍA FRÍES MARTINEZ**  
*Gerente General Artesanías de  
Colombia S.A.*

**SAUL PINEDA HOYOS**  
*Viceministro de Desarrollo  
Empresarial*

**JIMENA PUYO POSADA**  
*Subgerente de Desarrollo y  
Fortalecimiento del Sector Artesanal*

**LIGIA RODRIGUEZ**  
*Secretaria General*

**DIANA MARISOL PÉREZ ROZO**  
*Profesional de Gestión  
Coordinadora técnica*

**SANDRA GISELLA ACERO  
WALTEROS**  
*Directora de MiPymes*

**GRUPO INTERDISCIPLINARIO  
NACIONAL Y REGIONAL**  
*Artesanías de Colombia S.A*

**DORIS GONZALEZ**  
*Asesora Grupo Inclusión Social  
Supervisora técnica del Programa*

**EQUIPO TECNICO PROYECTO**  
*Artesanías de Colombia S.A*

**NIXON A. FANDIÑO**  
*Asesor Grupo Inclusión Social  
Gerente técnico del programa*

**MINISTERIO DE COMERCIO,  
INDUSTRIA Y TURISMO**

**ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.**

“PROGRAMA DE FORTALECIMIENTO PRODUCTIVO Y EMPRESARIAL  
PARA PUEBLOS INDÍGENAS Y COMUNIDADES NEGRAS, AFROCOLOMBIANAS, RAIZALES Y PALENQUERAS-  
NARP EN COLOMBIA”

Convenio Interadministrativo No. 285 de 2018 Suscrito entre la Nación – Ministerio de Comercio, Industria y  
Turismo y Artesanías de Colombia, S.A

**DIAGNOSTICO DEL OFICIO EN LO RELATIVO A LA CALIDAD**

**Comunidad:** Ecomanglar

**Etnia:** Afrodescendientes

**Fecha:** Agosto 7 de 2018

**Municipio:** Buenaventura

**Departamento:** Valle del Cauca

**Asesor(a):** Yury Alejandra Cuaran Bedoya

**Artesano líder:** José Daniel Mosquera

**Oficio:** Talla en madera y cestería en bejucos

**Técnica:** Talla / Sarga

**Materia Prima:**

La madera utilizada para el desarrollo de sus productos es obtenida en las diferentes islas especialmente en las montañas y quebradas. Los tipos de madera utilizada por los artesanos son:

El Balso, Jigua Negro, Chucha y el Mare, cada una de estas maderas presentan propiedades distintas las cuales son empleadas en diferentes productos dependiendo la función. Las maderas se pueden clasificar en blandas, semi-duras y duras; La madera más utilizada para la talla es la Chuca y el Mare, ambas maderas aportan un acabado café oscuro; la diferencia entre ambas maderas es su consistencia, debido a que la chucha es semi-dura y el Mare duro. Según los artesanos, hoy día el Mare se encuentra escaso en la zona a raíz de la tala indiscriminada y a la poca reforestación. En cuanto a la recolección de madera cada artesano se encarga de hacerlo de forma individual. Para cortar la manera es necesario tener en cuenta que sea luna menguante. Para esas fechas, el frío y la poca luz de la noche contraen la savia del árbol, lo cual genera que el secado sea mucho más rápido, más uniforme y con menor probabilidad de que se doble o arquee al secarse. La luna menguante se presenta cada 15 días.

La madera al ser recolectada por cada artesano es aserrada en el mismo lugar para facilitar su transporte, después es llevada a sus hogares donde es ubicada bajo sombra y en una posición vertical e inclinada y recostada sobre la pared, donde se deja secar aproximadamente entre 1 mes y dos meses para su posterior uso.

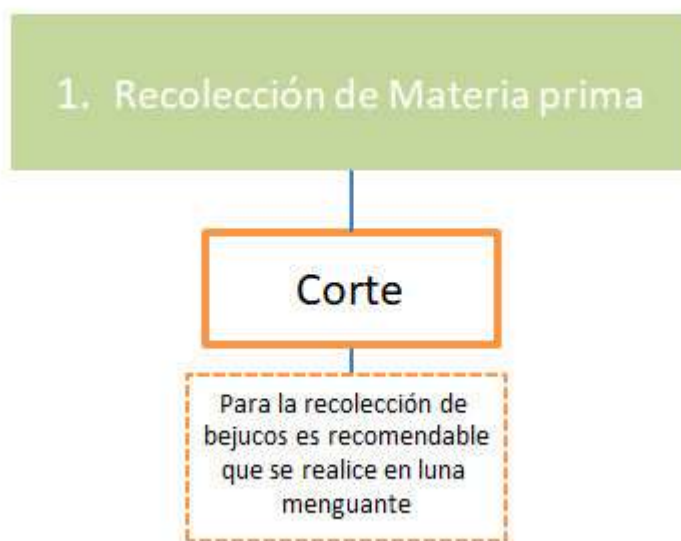
En cuanto a los bejucos utilizados para la cestería podemos mencionar al Yare, la Matamba y la Cabecita. Estas materia prima son conseguidas en lo alto de las montañas, en ocasiones como es el caso del yare toca tumbar el árbol, debido a que los bejucos se encuentran muy altos, en el caso de la Matamba y la cabecita solo se emplea un machete, pues están mas al alcance de la altura de

las artesanías. Para el corte de esta materia prima también se recomienda que se realice en luna menguante para evitar que se apolille en un futuro. Después de ser adquirida la materia prima es llevada al hogar de una de las artesanías, donde inicia su proceso de transformación. Estos bejucos pueden ser utilizados inmediatamente después de su recolección, en caso de ser reservado o almacenado por determinado tiempo se recomienda mantenerlos hidratados, sumergiéndolos en un balde con suficiente agua.

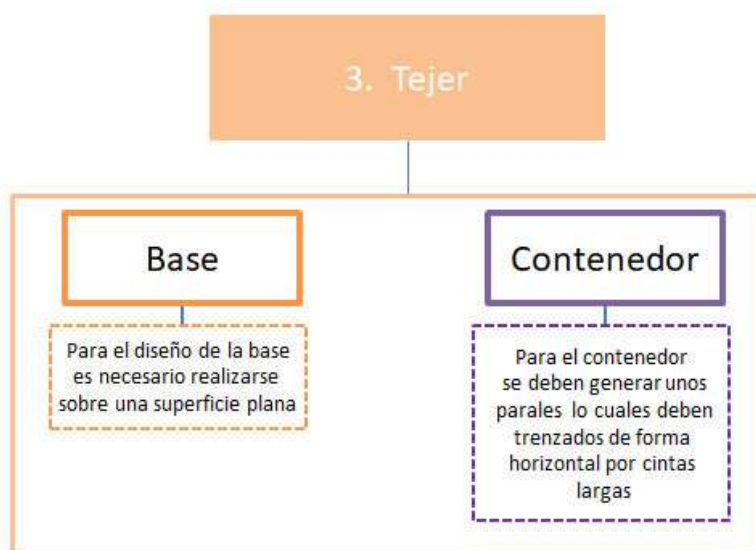
### Proceso productivo: Talla en Madera

Diagrama Flujo de proceso








Proceso productivo: Cestería  
Diagrama Flujo de proceso










Proceso Productivo de: <u>Talla en madera</u>	
	El corte de la madera se realizado en lo alto de las quebradas. Las herramientas utilizadas por el artesano son un hacha para tumbar el árbol y una sierra pequeña para aserrar la madera. Después la madera se baja hasta la playa donde se encuentra la lancha y es llevada a casa.
	La madera es cortada en bloques pequeños y se deja secar bajo sombra a temperatura ambiente entre 4 y 8 meses.
	Se realiza un bosquejo general sobre el diseño y posteriormente se realiza una platilla básica que sirva como guía y se traza sobre la superficie de la madera.



	<p>Se empieza a generar un corte con el machete siguiendo los contornos ya dibujados.</p>
	<p>Los destalles se empiezan a generar por medio de la talla. Las herramientas utilizadas para la actividad son cuchillos y formones.</p>
	<p>El lijado se emplea para suavizar y empareja las superficies. Las lijas utilizadas para dicha actividad oscila desde la # 60 hasta la #280.</p>
	<p>El acabado final se genera con una lija # 400 ya desgastada, para lograr un brillo natural en la madera.</p>

<b>Proceso Productivo de: Cestería</b>	
	El corte de los bejucos se realiza en lo alto de las montañas. Las herramientas utilizadas para dicha actividad son un hacha y un machete. Al ser obtenida la materia prima se desplaza a la playa donde se encuentra la lancha y finalmente es llevada a la casa de una de las artesanas.
	A los bejucos se le deben retirar minuciosamente los nudos y ciertas protuberancias.
	Los bejucos deben ser clasificados en dos grupos: largos y cortos, teniendo en cuenta las medidas generales del producto a construir.

	<p>Se debe raspar muy bien la superficie de los bejuco, hasta retirar completamente la primera capa de corteza.</p>
	<p>Se desvena el bejuco con un cuchillo hasta obtener finas cintas de aproximadamente 5mm de ancho.</p>
	<p>Para generar la base se atraviesas las fibras de tal forma que queden entrelazadas, generando una figura de hexágono como resultado de su unión.</p>

	<p>Después se levantan los paraleles y se empiezan a entrelazar con una cinta que va en dirección horizontal hasta llegar finalmente al borde que se construye con una fibra más resistente para generar el aro, el cual es forrado por cintas blandas que facilitan la tarea.</p>
	<p>Para el acabado final, se retiran con una tijera las puntas y fibras salidas. Después se moldea a mano, tratando de ajustar la forma del canasto.</p>

## **Acabados:**

### **Talla en Madera**

Poseen falencias en el proceso de talla debido a la falta de herramienta y el poco mantenimiento que se realiza sobre las pocas que tienen, lo cual condiciona el proceso de lijado ya que se pasa la pieza en condiciones desfavorables es decir, con huecos o hundimientos muy profundos que la lija no puede eliminar y adicional a ello no usan la numeración indicada para generar un acabado adecuado. Por ultimo no es suficiente pasar una lija # 400 para lograr el acabado final debido a la inconsistencia de la pieza en procesos anteriores.

### **Canastos en Bejucos**

Los canastos presentan deficiencia tanto en la forma del cuerpo del canasto como en el borde. El cuerpo del canasto se percibe deforme, la base no sienta bien y las cintas del bejuco se ven desordenadas. El borde del canasto luce inconsistente, pues posee unas partes más gruesas que otras, esto se debe a que es forrado inadecuadamente y adicional ello con una fibra de característica poco maleable.

## **Determinantes de calidad del proceso:**

- **Talla en Madera**
  - El dimensionar las piezas correcta y proporcionalmente garantiza la función adecuada del producto
  - Generar plantillas que sirvan como líneas guías sobre la superficie de la madera, permite un mejor control sobre el corte de las piezas

- Para generar la talla adecuada sobre la superficie es necesario tener afiladas las herramientas para evitar hendiduras o huecos muy profundos.
- También se recomienda ir repasando los dibujos de los detalles para no exceder la desbastada.
- Es necesario realizar la talla de las piezas apuntando hacia afuera nunca en dirección al cuerpo.
- Para un mejor lijado se recomienda utilizar la numeración indicada en lijas, se debe eliminar completamente los huecos y los excesos.
- Para el acabado final se recomienda utilizar una lija # 400 previamente desgastada para generar superficies completamente lisas
- Finalmente se aconseja utilizar materiales a base natural para sellar y potenciar los brillos sin necesidad de aditivos tóxicos.

### **Cestería**

- Después de recolectar la materia prima se recomienda mantener hidratados los bejucos para evitar que se quiebren en el proceso de tejeduría.
- Es indispensable generar las medidas adecuadas teniendo en cuenta la función del producto.
- Los bejucos deben ser previamente clasificados por especie y por medida, para evitar que se mezclen por accidente en el tejido y para que no se tengan que añadir piezas.
- El borde del canasto debe generarse de forma minuciosa, utilizando una especie de bejuco maleable, ajustándose con fuerza, manteniendo las mismas distancias en los amarres y haciendo los quiebres con tijera, evitando puntas peligrosas.
- Se sugiere generar unos prototipos estándar los cuales se puedan utilizar como moldes y guías para montar las siguientes producciones.



### **Producto terminado:**

#### **Talla en Madera:**

Se enfatizó en el uso adecuado de las herramientas, definir muy bien los detalles que requieren de un tallado más minucioso; utilizar la numeración adecuada en cuanto a las lijas para generar mejores superficie; captar la esencia y los detalles más relevantes de los referentes para la generación de propuesta; potenciar las cualidades innatas del material por medio de un acabado natural.



#### **Cestería:**

En cuanto a la cestería se escogió la técnica de ojito, teniendo que es la que mejor dominan las artesanas. Posterior a ello se exigió bastante en los acabados, principalmente en moldear el cuerpo del canasto y la definición precisa de las cuatro puntas que dan base y sostienen el canasto. En cuanto al borde se pidió que se ajustaran muy bien y respetaran las distancias en fibra y fibra para evitar inconsistencia en el grosor. Finalmente se retiraron las fibras expuestas e innecesarias por medio de una tijera.





### **Almacenamiento y Empaque:**

EL almacenamiento de los productos de madera debe ser sobre superficies estables y planas, libres de humedad y a temperatura ambiente. El empaquetado debe ir previamente envuelto en bolsas plásticas anti- impacto y entregado en cajas de cartón. Cuando son pedidos de gran cantidad se recomienda embalarlos en cajas de madera para su debida protección.

Para los canastos se recomienda usar formatos estándar que se puedan apilar uno dentro del otro sin que se deformen y para que no ocupen mucho espacio. Adicional deben ser empaquetados en bolsas plásticas con ventilación mínima para evitar que se empolven y se ensucien. Para pedidos grandes es recomendable embalar en cajas grandes de cartón.

## **Actividades realizadas:**

### **Taller de Calidad**

El oficio de cestería desarrollado por las mujeres de la sierpe sigue presentaba deficiencia en sus acabados, en vista de la problemática, se decidió apoyar con un material de video que se desarrolló con una Artesana Líder de la comunidad Aciva que practica el mismo oficio. Este video explicaba paso a paso la forma en cómo se podía perfeccionar la técnica y a su vez los acabados del producto.

Esta transferencia sirvió como guía para que las artesanas decidieran experimentar e implementar nuevas técnicas que faciliten el proceso y el mejoramiento directo en la calidad.

### **Requerimientos de función y uso del producto**

La dinámica de la actividad consistía en definir varias líneas de producto que se pudieran fabricar a partir de las técnicas de cestería. Esto se realizó con el objetivo de ampliar las posibilidades a la hora de generar nuevos productos.

Para esta actividad se pidió a los artesanos contribuir con información acerca de las diferentes características formales que debía tener cada uno de los productos citados, teniendo en cuenta su función y el uso.

Esta actividad permitió que las artesanas concibieran otras opciones de diseño, teniendo en cuenta que para la generación de nuevas propuestas primero se deben tener cuenta los requerimientos y determinantes del producto para su debida configuración formal.

### **Taller Diseño y producción**

En este taller las artesanas fabricaron un contenedor aplicando la técnica tradicional de ojito. Ellas afirman que la técnica mencionada es mucho más sencilla de trabajar y en la cual pueden lograr mejores acabados, mientras se capacitan en la aplicación de más técnicas.

Para la construcción de este producto, se pidió primero generar las especificaciones de forma y medidas. Posteriormente se empezaron a hacer las recomendaciones donde se aconsejó llevaran las fibras de forma ordenada y a justada, conservando las mismas distancias entre una y otra y a medida que fueran subiendo el canasto ir moldeando con las manos para evitar que se deforme.

En cuanto al dobladillo o bordillo se pidió aplicaran lo aprendido en el video del paso a paso.

En el proceso se recomendó hacer uso de materia prima de buena calidad y que se encontrara bien hidratada, además del uso correcto de los siguientes elementos de trabajo como cinta métrica, machete, cuchillo y tijera previamente afiladas y en buen estado, con el fin de agilizar la actividad y no maltratar la materia prima con cortes indebidos.

El resultado final fue muy positivo ya que se puede evidenciar un avance y un mejor manejo de la técnica.

### **Taller de Calidad para madera**

En este taller se realizó inicialmente la evaluación de sus productos y los resultados obtenidos en la feria de Cali, donde todo apuntó al mejoramiento de la calidad y a la exploración de nuevos productos.

Puntualmente se recomendó hacer uso de una buena madera por medio de una clasificación y las características de cada una de ellas, con el fin de identificar cuáles eran las más recomendadas teniendo en cuenta el tipo de producto a realizar. Planificar los diseños son sus diferentes especificaciones para una mejor estandarización y lograr eficiencia en el proceso. En cuanto a los cortes y el tallado se pidió realizar constante mantenimiento a sus herramientas de trabajo con el fin de no maltratar la materia prima, generar buenos acabado y sobre todo no ocasionar accidentes que puedan atentar contra sí mismos. Para un mejor lijado se pidió disponer de suficientes referencias o numerología y aplicarlas correctamente. En cuanto al acabado final se recomendó mantener el uso de materiales naturales, sin aditivos tóxicos o a base de thinner y sobre todo la aplicación adecuada, evitando grumos o manchones y a apuntarle a logra un acabado muy natural que contribuya a resaltar las cualidades del material. Por último, se enfatizó en conservar la pieza en las mejores condiciones, por medio de un empaque para garantizar su protección.

### **Taller de experimentación**

Para este taller definimos dos referentes de producto: línea de cocina y animales.

Para la configuración de estas propuestas se hizo mucho énfasis en rescatar elementos representativos y de identidad que se pudieran abstraer para el diseño de la propuesta.

Atendiendo a lo anterior y experimentando por medio de dibujos, plastilina, plantillas y madera se logró un acercamiento y un avance en cuanto a prototipos.

En esta actividad se evidenció trabajo en equipo, transferencia del conocimiento y correcciones sobre la marcha en cuanto a estandarización, geometrización, técnicas de tallado, lijado y acabados.

### **Taller de Geometrización, vistas y moldería**

En este taller se profundizó acerca de cómo asignar las medidas adecuadas a un producto, representarlas por vistas y desarrollar moldes

Como primera medida se recomendó tener en cuenta los referentes de productos existentes que se pudieran relacionar con lo que se iba a fabricar, para así definir unos tamaños estándar o acordes, dependiendo la función que fuera a prestar el producto. Posteriormente se pidió generar un boceto a mano alzada con todas sus características para después dimensionarlo. Haciendo uso de elementos como: hojas métricas, metro, reglas, compas y demás. Finalmente se desarrollaron los moldes para ser dibujados sobre la superficie de madera.

Con este taller se logró implementar el paso a paso para generar los primeros bocetos y propuestas de diseño. Adicionalmente el uso de los elementos de medición para poder tener un mejor control de la forma.

**Recomendaciones:**

Se debe seguir trabajando en los procesos productivos. Además se deben asignar roles para fortalecer cada paso del proceso y así aumentar la capacidad productiva. Se debe fortalecer los productos de tipo Souvenir teniendo en cuenta que es una isla Eco turística. Finalmente se recomienda realizar la implementación de maquinaria para generar eficiencia en la actividad y mejores acabados en el producto.