

Proyecto:

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

Asesor

Diseñador Industrial, Esp. Felipe Rodríguez Cabra

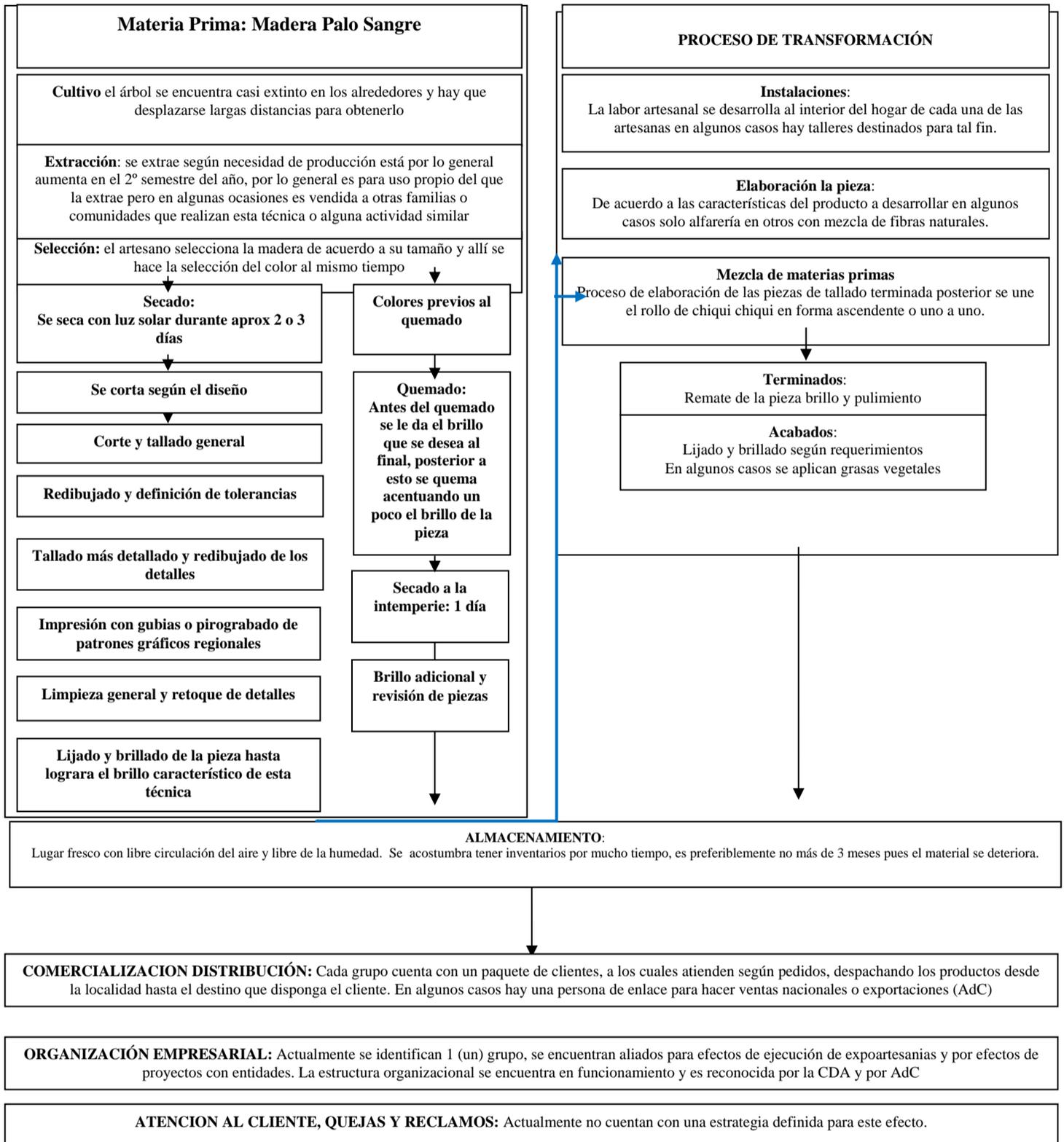
Octubre de 2009

Esquema Productivo del Oficio Artesanal de la Talla de madera (nombre regionales como: palo sangre, palo Brasil, palo rojo)

<p>Oficio – técnica: Talla de madera en palo sangre</p>	<p>Ubicación Geografía: Pto Inírida – Guainia</p>
<p>Matéria prima: Madera palo sangre</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 optimo el palo sangre como todas las maderas debe secarse preferiblemente a luz solar pero no es un gran receptor de humedad por estos los tiempos de secado son menores en gran medida a otras maderas como el hurapán. Presenta pocas vetas estas 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>Condiciones actuales: el cultivo del palo sangre esta en vía de extinción, en las cercanías de Pto 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 tecnica no se ha tenido conciencia sobre la sostenibilidad de esta especie endemica y en via de extinción y hay que recordar que para que el arbol este listo para ser usado en talla se necesitan de cerca de 20 a 25 años bajo condiciones ambientales optimas en su crecimiento.</p>	<p>Entidades de Apoyo</p> <p>De orden Local o regional: LA CDA centro de desarrollo para en nororiente Amazónico, gobernación de Guainia, Guaviare y Vichada y alcaldía local de Pto. Inírida, Artesanías de Colombia s.a</p> <p>De carácter privado:</p>

Identificación de: tiempos de interacción, fortalezas, asignación de roles y funciones en

Componentes y Proceso Productivo



ALMACENAMIENTO:

Lugar fresco con libre circulación del aire y libre de la humedad. Se acostumbra tener inventarios por mucho tiempo, es preferiblemente no más de 3 meses pues el material se deteriora.

COMERCIALIZACION DISTRIBUCIÓN: Cada grupo cuenta con un paquete de clientes, a los cuales atienden según pedidos, despachando los productos desde la localidad hasta el destino que disponga el cliente. En algunos casos hay una persona de enlace para hacer ventas nacionales o exportaciones (AdC)

ORGANIZACIÓN EMPRESARIAL: Actualmente se identifican 1 (un) grupo, se encuentran aliados para efectos de ejecución de expoartesanas y por efectos de proyectos con entidades. La estructura organizacional se encuentra en funcionamiento y es reconocida por la CDA y por AdC

ATENCION AL CLIENTE, QUEJAS Y RECLAMOS: Actualmente no cuentan con una estrategia definida para este efecto.

ACTIVIDAD	DETALLE	OBSERVACIONES
<p>PROCESOS DE EXTRACCIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MADERA</p>		
<p>EXTRACCION</p>	<p>Se toma en cuenta la fase de la luna, para realizar el corte preferiblemente se debe realizar en cuarto menguante o creciente con el fin de 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.</p> <p>El corte se puede realizar en: Mata: trozos del árbol Bloque: fragmento rectangular y grueso Lamina: planchas de poco grosor</p>	<p>La ubicación de estos árboles cada vez es más lejana al lugar de transformación de la materia prima y esto ocurre en que la técnica se está comenzando a relegar por una que exija menos tiempo en la consecución de la materia prima</p>
<p>ALMACENAMIENTO</p>	<p>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.</p>	<p>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</p>

<p>Selección y clasificación</p>	<p>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.</p>	<p>El corte de la madera ya en el taller es realizado por las condiciones espaciales del sitio de almacenamiento esto hace que hayan trozos de madera que son inútiles o que hacen que el diseño previo deba ser ajustado en formato para la elaboración de este</p>
<p>DESCORTEZADO</p>	<p>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.</p>	<p>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</p>
<p>SECADO</p>	<p>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 que podría destinarse, ya que la aparición de defectos tales como grietas, rajaduras y deformaciones limitan considerablemente sus aplicaciones.</p>	<p>La madera palo sangre es una madera con humedad relativa muy baja por su densidad no obstante debe ser sometida al proceso de secado para esta madera es un factor no muy determinante como lo podría llegar a ser en otras maderas mas blandas como el pino o la macana. Los defectos enunciados en el cuadro izq. Son producidos en su mayoría por no tener protocolos de almacenamiento y clasificación.</p>
<p>PROCESO ELABORACIÓN Y FABRICACIÓN</p>		

<p>DISEÑO</p>	<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 esta ligado casi en 80% a productos ya existentes.</p>	<p>En los diseño que presentan las dos asociaciones artesanales se hacen bajo parámetros antropométricos y tendencias de hace casi cuatro (4) años por esto son productos que ya de por si tienes una gran dificultad de producción y comercialización y se le suma a esto que no están acordes que las nuevas tendencias y tampoco presentan una clara preocuparon por los aspectos antropométricos</p>
<p>CORTE DE PIEZA</p>	<p>Se dibuja un boceto general a mano o con la ayuda de una plantilla. Se corta en medidas generales de la pieza que se va a procesar con la ayuda de una cierra sin fin, circular o machete.</p> <p>En esta dibujo siempre se tiene una tolerancia de entre el 3% al 6% mas de las medidas del diseño esto para efectos de pulimiento y de acabados finales</p>	<p>Esta tolerancia se hace por un trabajo mecánico pero no por que haya conciencia de la tolerancia y en algunos casos estas tolerancias exceden estos valores y generan desperdicios de materia prima de mas del 10%</p>

<p>TALLADO</p>	<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 estas 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 define 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 mas la figura y cuidando los detalles en las uniones e integración de figuras o formas entre si. En esta etapa se realizan los detalles finales de la talla.</p>	
----------------	--	--

<p>VACIADO O CAVADO</p>	<p>Este procedimiento se realiza por lo general en el proceso de talla, posterior al proceso de modelar en alto relieve.</p> <p>En el cavado se retira de la pieza parte del material con el fin de hacerla mas 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 las requiere de acuerdo al diseño. Se realiza un delineado de la 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>Las piezas ya modeladas se pulen primero con cuchillos muy afilados posterior se hace un trabajo de bastante tiempo y paciencia con lijas las cuales van desde la No. 150 a la 800 o 1600 dependiendo el tipo de acabado esto para el brillo.</p> <p>Por ultimo se brilla la pieza con el envés de la lija más delgada y se limpia con una bayetilla, hasta lograr una superficie totalmente lisa y suave al tacto, sin marcas de herramientas. Se limpia el polvillo de la superficie.</p> <p>Por la misma dureza del palo sangre este no necesita ninguna protección artificial ni natural para el brillo o para protegerla de plagas</p> <p>Algunas veces se le aplica será de abejas o aceites vegetales, esto por solicitud del cliente o por que la madera presenta algún desperfecto.</p>	<p>Algunas piezas necesitan demasiado trabajo en el pulimiento ya que al momento de tallarlas se hizo un trabajo muy superficial y solo se tallo la figura general dejándole a la lija mucho trabajo y hay que recordar que el trabajo con lija es mas arduo y devenga mas tiempo y energía</p>



Observaciones generales

El almacenamiento de la materia prima y de producto terminado no son las óptimas para su óptima conservación.

Las herramientas que usan para el tallado de las piezas no son las más adecuadas y tanto las manuales como las eléctricas se encuentran en mal estado de funcionamiento.

Los moldes que usan no están acorde con las tendencias actuales y las medidas antropométricas en muchos productos no son tenidas en cuenta.