



Ministerio de Desarrollo Económico
artesanías de colombia s.a.

ARTESANIAS DE COLOMBIA
MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO
DISEÑADOR: OLGA LUCIA MONTOYA

INFORME DE COMISION

1. DESCRIPCION GRUPO ARTESANAL

REGIONAL	OCCIDENTE
DEPARTAMENTO	<u>NARIÑO</u>
MUNICIPIO	<u>TUMACO</u>
OFICIO	CESTERIA
MATERIA PRIMA	PAJA TETERA
ARTESANOS	GRUPO ARTESANAL EL ESFUERZO
No. DE COMISION	1
CONTRATO	RIS 96-02

1.1. OBJETIVO: Conocer más a fondo las diferentes técnicas utilizadas en el trabajo con la paja tetera, en el municipio de Tumaco y localidades aledañas; para buscar la viabilidad de la aplicación de éstas a nuevos productos que amplíen el mercado de dicha cultura artesanal.

1.2. DESPLAZAMIENTOS:

Bogotá- Tumaco: marzo 15 de 1997

Tumaco-Bogotá: marzo 22 de 1997

2. EJECUCION DE ACTIVIDADES:

2.1. Marzo 15:

- Se concretó cita con Dioselina Ceballos, presidenta de la cooperativa Ser Mujer; con quien se sostuvo una charla sobre la situación actual del grupo artesanal obteniendo los siguientes datos:
 - * Se suspendió el trabajo de tinturado desarrollado anteriormente por Margarita Spanger, puesto que resulta para la artesana muy costoso conseguir los insumos de tinturado.
 - * El trabajo como tal, (productos en paja tetera) fué suspendido puesto que el mercado local de dichos productos no es rentable para el sostenimiento de los hogares de las artesanas.
 - * Las labores de tejeduría fueron reemplazadas por huertas caseras y venta de frutas en el municipio.
 - * La materia prima es escasa.

Posteriormente se programo para marzo 16 la visita a varias localidades aledañas que trabajan con paja tetera.

2.2. Marzo 16:

Visita a las localidades de La Cordialidad, Llorente, Candelillas, Tangorial, Espriella, Chivil y Bucheli. Durante éste recorrido se visitó a las artesanas de cada localidad que anteriormente trabajaban con paja tetera y que actualmente ejecuta dicho oficio por distracción en los tiempos libres y haciendo productos similares a los de Guapi, donde se ha involucrado en la producción la maquina de coser. (Productos como sombreros, individuales y bolsos).

2.3. Marzo 17:

Se visitó la casa de Matilde Inés Castillo de Sánchez, presidenta del grupo artesanal EL ESFUERZO, para iniciar labores de reconocimiento de productos actuales y desarrollo de nuevas propuestas.

Junto con la presidenta del grupo trabajaron las artesanas Ma. Martha Clevel, Eduarda Martina Jorobio Ma. Eloisa Montaña, quienes actualmente son las únicas que trabajan con la paja en los tiempos libres, puesto que al igual que las demás mujeres se han dedicado a otras funciones económicas para el sostenimiento de sus hogares.

Se programó el trabajo para toda la semana , teniendo en cuenta las propuestas de diseño presentadas

Se les dió un auxilio de \$ 30.000.00 (Treinta mil pesos), para la compra de materiales e insumos de tinturado; y se les pagó \$ 5.000.00 (Cinco mil pesos), por un modelo que se llevó Margarita Spanger y que quedó de consignarles dicho valor y no lo hizo.

Sobre los productos actuales se hizo un análisis de diseño donde fué notoria la falta de calidad y la imitación de los productos de Guapi donde la máquina de coser es prioritaria en la producción ; esto debido a una asesoría que les pagó la Cámara de Comercio de Tumaco trayéndoles una artesana de dicha región. (Ver anexo fotografías).

Se inició además la inducción sobre la calidad en el acabado de los productos sobre unos ya existentes.

2.4. Marzo 18:

Desde las 8 a.m. se comenzó el trabajo con las artesanas, como no tenían materia prima lista se dio inicio al proceso de preparación de ésta; y de los productos de tinturado.

Se escogió la tabla de colores de acuerdo a los insumos de tinturado que se lograron conseguir. (corteza de mangle, guasca de coco, ceniza, lata oxidada, pepa de aguacate)

2.5. Marzo 19:

La paja tetera que se compró con el auxilio dado resulto de pésima calidad, puesto que el proveedor la vendió mal raspada y en el proceso de tinturado por el exceso de corteza se generó un hongo, perdiéndose el material.

Las artesanas compraron nuevamente la materia prima con recursos propios e iniciaron el proceso:

- Compra de la paja.
- Tinturado.
- Enrollado.
- Tiriado.
- Tejido.
- Remate

2.6. Marzo 20-21-22:

Ya con la fibra de paja tetera lista se estudiaron nuevamente las propuestas de diseño junto con las artesanas y se inició la fase de desarrollo y mejoramiento de producto.

3. CONCLUSIONES:

- La influencia de los productos de Guapi ha degenerado los productos de Tumaco. (Presencia de máquina de coser, forros interiores de polietileno, adición de elementos decorativos ajenos a la paja tetera).
- Las propuestas de diseño con aristas no resultaron óptimas, puesto que los postizos planteados no son posibles para los tejidos trabajados.
- A pesar de la insistencia en la calidad, las artesanas manejan los tejidos con cierta tradición, pero pusieron de su parte para mejorar el problema obedeciendo a las inducciones del diseñador.
- Se lograron estructurar los bordes terminales incrementando el número de pajas.
- Los productos presentan problemas con los tamaños de las tapas puesto que no se tienen estandarizadas las medidas de las cintas, aunque sí sus cantidades según tejido; esto además depende del secado de la fibra.
- No se pueden hacer productos con los tejidos más pequeños, puesto que las dimensiones de los agujeros en los diferentes tejidos (ojo de pescado, daniel, y children) son dadas por la localización angular de las pajas para lograrlo.
- El trabajo con productos pequeños es bastante tedioso, complicado y demorado, lo que eleva notoriamente su valor comercial. Sólo se puede trabajar con el tejido de camino y de errado.

4. RECOMENDACIONES:

- Trabajar con figuras que carezcan de aristas.
- Trabajar sólo con tejido de camino y tejido de errado, con cintas de 3 mm cada una.
- Se recomienda seguir trabajando en la calidad de los productos, puesto que los logros obtenidos hasta ahora fueron satisfactorios.
- Trabajar con tinturas vegetales que nos den colores más vivos. (rojo, morado, verde, etc)
- Por costos, calidad y tiempo es aconsejable trabajar en productos de mayor dimensión
- Es necesario una nueva visita para corregir definitivamente errores de calidad que están en fase de diseño.
- Se plantea trabajar con dobleces para los acabados finales donde se utilice un adhesivo que los mantenga.