MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO
artesanías de colombia s. a.

# ARTESANÍAS DE COLOMBIA

## Informe de la comisión a Pasto e Ipiales durante los días 13-14-15 y 16 de septiembre/77.

Jairo Acero Niño
Coordinador Proyecto

Bogotá D.C., 1977

# INFORME DE LA COMISION A PASTO E IPIALES DURANTE LOS DIAS 13- 14- 15 y 16 DE SEPTIEMBRE/ 77

Objetivo: Visitar talleres productores y transformadores de madera.

Dentro de la programación presentada para el año/78 de crear una línea de producción en madera, especialmente muebles auxiliares y utensilios en madera para uso doméstico se programó esta comisión.

Siendo fundamental el secado de la madera se establecieron los contactos para su pronta ejecución.

1. *Madera del sur* gerenciada por el doctor Luis Fernando Erazo, (Arquitecto) quien accedió a suministrar los datos concernientes al secado de maderas así:

   Utiliza para la producción de pisos de parquet: granadillo, chanta, romerillo, pino-Brasil, maderas finas, costosas y escasas. Valor promedio de una pieza para procesar de 2.90 de largo x 0.30 x 2.5 cms. $ 80.oo. Procesada la tableta en diferentes combinaciones el valor promedio de metro para paquetes es de $ 260.oo. La elaboración de

estos porqués cuenta con el siguiente proceso y maquinaria:

Recepción y corte de las trozas grandes de madera utilizando 2 sierras sinfín de gran capacidad, 3 extractores de desperdicios.

Secado técnico de la madera utilizando 5 hornos , 2 de ellos de fabricación española, 3 años de instalación y 3 de fabricación italiana para una producción mensual de 200 metros cúbicos. Cada horno tiene una capacidad de 5 metros cúbicos aproximadamente y el período para el secado de las maderas es de 3 a 4 días.

Posteriormente se realiza el corte en dimensiones menores y se procede a crear y pulir las superficies de los listones, para esto se cuenta con cierras y cepillos eléctricos. En la siguiente etapa, los listones son seccionados en tabletas. La selección de la pieza de madera que compone la tableta se realiza a mano utilizando para su realización final papel engomado.

El gerente de esta Empresa manifestó poseer dos hornos de secado a disposición y está en condición de oir cualquier oferta al respecto. Estos se encuentr tran localizados en un lote aledaño a la sede de la Industria donde hay también dos galpones de amplias dimensiones y un gran solar.

Los requisitos para poner en funcionamiento estos hornos son los siguientes:

Constituir un equipo de trabajo de tres personas pues el manejo del horno requiere turnos permanentes para el manejo de combustibles (aserrín). No es desdeñable la posibilidad de que Artesanías de Colombia instale una - planta propia de secado de madera. Lógicamente debe mantenerse existencia de madera, en una cantidad aproximada de 100 metros cúbicos mensuales.

Si las dimensiones del proyecto parecen excesivas el doctor Erazo , manifestó la posibilidad de secar en su planta la madera que le suministre Artesa - nías de Colombia.

La nomenclatura técnica existente en la región tiene características locales,

De acuerdo con los siguientes nombres:

Varenga es una vara de 2.85 a 3 mts. y puede tener una sección transversal de 1.00 X 1.00 , 1.50 x 1.50, 2.50 x 2.50 hasta 4.00 x 4.00.

Listón de la misma longitud del anterior pero sus dimensiones transversales son las siguientes: 4.00 x 4.00 , 6 x 6 , 12.00 x 5.00 , 8.00 x 4.00.

Viga o correa de dimensiones mayores.

Tajo que se divide propiamente en tabla de menos de 3 cms. de grosor, tabla tajillo de 3 cms. y tajo de 3 a 4 cms.. El ancho es de 25 cms.

2. Visita a la procesadora de maderas de José Garzón en la ciudad de Ipiales:

El señor José Garzón es socio propietario de una pequeña industria productora de duelas y listones para enchapes interiores. Su compañía es de reciente fundación sin embargo ya se encuentra exportando maderas procesadas en las dimensiones de 4, 6 , 3 y 9 pies. La calidad empleada es el peine mono que es una madera liviana, blanca y de muy bajo costo. El valor promedio de la pieza de 2.90 de largo x 2.50 cms. y por 25.00 es de $ 25.oo.

El proceso de la madera dentro de esta empresa es bastante simple:

<u>Selección y secado:</u>

La selección se hace evitando las maderas agrietadas o abiertas en la cual se pierde un 40% de la materia prima.

El secado de acuerdo con las recomendaciones de los importadores y por la calidad de la madera se hace al sol, por una duración de 3 o 4 días. Para el manejo de la producción se cuenta con la siguiente maquinaria organizada en dos solares vecinos: canteadora, cepilladora, sierra, circular, sierra sinfín, y una machiembradora recientemente adquirida con un valor de -

$ 125.000.oo de producción nacional.

Sus propietarios manifestaron su interés por cualquier programa que los pueda involucrar.

VISITA A LA FABRICA DE MUEBLES DE COMBATE:

Mueblería El Hogar: Los propietarios señores Amulfo Mera Y Bertha Guerrero de Mera, poseen en Ipiales una sala de exhibición de 80 metros cuadrados. La experiencia de esta Empresa en el área de los muebles viene de 25 años atrás y sus especialidades de producción son: la silla de combate, cuyo costo por docenas es de $ 3.800.oo. Es una silla de calidad aceptable con una mano de obra especializada en la cual se utilizan maderas ordinarias y cuyo asiento se encuentra forrado en hule. La siguiente la comprende el juego de sala son 4 sillas, sofá y mesa. El costo de este juego es de $ 8.000.oo. Es un juego de sala de calidad aceptable y los asientos pueden ir forrados en cordobán o en hule con una ligera diferencia de precio.

Muebles de estilo clásico:

Luis XV y semi -Luis XV el precio para una cama y peinador de este estilo -

es de $ 25.000 en madera de mejor calidad y gran cantidad de talla.

La producción tiene características bastante especiales pues gran cantidad de trabajos se hace por medio de contratos. Las cantidades que se producen en una semana utilizando 8 obreros son las siguientes:
Para un chifonier un obrero en una semana, para un juego de sala dos obreros en el mismo tiempo, para una cama doble un obrero, para un peinador un obrero y para una cama pequeña un obrero. Las sillas de combate son producidas así

Una docena por semana y por obrero. El trabajo de talla se contrata aparte. Se entrega la pieza con el dibujo realizados con plantilla y se paga por pieza. Para los acabados se han realizado diferentes tipos de técnicas locales que incluyen desde el taponado hasta la pintura al duco. La madera utilizada en esta mueblería es secada al sol por un tiempo de un mes. El trabajo en general tiene una secuencia clara y presenta características de especialización en cada una de las etapas de armando del mueble.

Un proceso de acabado para producir el color duraznno con sombra café (de moda) es el siguiente: se prepara el color amarillo y rojo y un poco de agua, se aplica el fondo en blanco de zinc y se añade el tapón con el co-

lor , luego se procede a dar la capa de protección utilizando laca a soplete y por último se dan las sombras utilizando café con soplete. Existen otras técnicas de acabado que deben ser experimentadas en el sitio.

Entrevista sostenida con el doctor P. BURITICA (Director del Grupo de Desarrollo Industrial del Banco Popular) Esta reunión fue motivada con el fin de obtener alguna información más real sobre la cantidad de artesanos que laboran la madera en Pasto, los volúmenes de producción y la capacidad de sus instalaciones, dado que el grupo de trabajo del Banco había desarrollado recientemente una investigación sobre este particular ordenada por la Corporación Forestal de Nariño con destino a la ejecución de un proyecto de establecimiento de los servicios de aserrado, inmunizado, secado y comercio de la madera.

De los 700 talleres procesadores de la madera que existen en Pasto ( dato obtenido en un muestreo realizado en unas 2 ó 3 cuadras de la ciudad) , solamente existen inscritos 35 con un promedio de obreros de 21/2 por cada uno y con un trabajo por obrero de 3,5 tablas diarias ( 30 x 3.00 mts. x 2.50cms) Los factores que impulsan este trabajo no clasificado, son entre otros: la eva -

sión de impuestos, la falta de continuidad en el trabajo, y el trabajo a destajo.

Entre las 62 encuestas realizadas el 35 % son talleres grandes y el 30% con talleres medianos y el 5% son talleres pequeños.

El resultado final del consumo de madera en la ciudad de Pasto es de 50.63 metros cúbicos diarios si se toma como promedio la capacidad de un horno normal de 5 mast. cúbicos arrojaría una necesidad máxima de 10 hornos sin olvidar que el proceso mínimo de secado es de tres días continuos. Utilizando los márgenes mínimos de consumo se puede trabajar con óptimos resultados de rentabilidad y una capacidad instalada de 25 metros cúbicos. El proyecto solicitado por la Corporación Forestal de Nariño incluyendo el aserradero, las cámaras de secado, la planta de inmunización, y una organización de comercialización de los productos de esta planta arrojaba un costo total de 9 millones de pesos. Para cubrir el 40% de la posible capacidad de demanda o sea 130 mts. cúbicos por semana, se necesitaría el siguiente equipo: 1 secadora de 60 mts. cúbicos, 2 sierras sinfín de trabajo pesado para los primeros cortes de los bloques, una secadora de 120 mts. cúbicos y una planeadora, además de una enramada donde estaría localizado este equipo.

Otra información adicional que existe en el proyecto de prefactibilidades, es-

de propiedad del Banco Popular, quien empleó tres meses en esta investigación y cuyo contenido se considera confidencial. Sin embargo, los datos obtenidos ofrecen una idea clara de las posibilidades de un programa intenso de producción.

La capacidad instalada de los talleres de procesamiento de la madera en Nariño, es bastante deficiente de las posibilidades de desarrollo de cualquier programa a emprender. Por ejemplo el taller de Hermanos Chaves. Este taller cuenta con el siguiente equipo: 4 tornos de diferente longitud y diferente diámetro, una sierra sinfín, una sierra circular, un taladro, un compresor. El taller de Jorge Ponce tiene [illegible] sierras circulares 1 sierra sinfín, 1 torno y 1 compresor.

Los demás artesanos poseen también buena [illegible] de trabajo. Sin embargo se observó que los talleres en los cuales son utilizadas las máquinas no ofrecen posibilidades de producción intensa pues muchas de estas máquinas permanecen inactivas la mayor parte del tiempo.

Reunión con los artesanos de La Casa de la Cultura

En esta reunión los artesanos expresaron su optimismo por la marcha del almacén de materias primas y las nuevas posibilidades que se plantean tales como :

Organización de un taller comunal para obra blanca. Este taller ayudaría a mantener un control de calidad alto, sería un punto de arranque para localización de maquinaria y se podría controlar desde allí la línea de producción (y los precios) y finalmente se adecuarían programas de empaques.

OBSERVACIONES Y CONCLUSIONES:

1. Es urgente acometer el programa de secado de la madera. Las oportunidades son óptimas desde el punto de vista económico y también como posibilidad de desarrollo de la artesanía.

2. Es definitivo decidir los volúmenes de producción que se van a establecer, pues el esfuerzo de la empresa y de los artesanos deberá situar el futuro de este tipo de producción.

3. Aunque los recursos forestales son aún accesibles, un mercado local de la madera ayudaría notablemente a mejorar y mantener los precios.

4. El éxito del programa depende de las posibilidades de comercialización. A mayor demanda comercial mayor adecuación de la producción.

Otros objetivos de la visita fueron los siguientes:

1. Verificar el estado de los pedidos realizados por la Empresa.

   Se observa que todos los artesanos de la zona , están cumpliendo los pedidos correspondientes a Junio y después cumplirán los relativos a las órdenes de compra emitidas por la Empresa con fecha Agosto. Esto arroja por conclusión la necesidad de colaborar con el suministro de materias primas de madera seca para el cumplimiento de los pedidos , pues los contratiempos con la humedad de la madera son el principal argumento de los artesanos para explicar el incumplimiento.

2. Se pagaron productos por la suma de $ 23.000.oo, según relación ad - junta, deben cancelarse a la mayor brevedad los pedidos de barniz de Pasto y del artesano Armando Chaves quienes quedaron por fuera por falta de mayor capital para pagos.

3. Se apreció un buen desarrollo del almacén de materias primas fundado a comienzos del año en asocio de la Unión de Artesanos de Nariño y Putumayo . Esta infraestructura puede ser aprovechada de diversas maneras.

4. Como una sugerencia relativa a la buena marcha del almacén de Pasto y dado que se está utilizando dicho almacén para recibir y remitir mercan-

cía a Bogotá, debe autorizarse la adquisición de una zunchadora ya que eliminaría practicamente el riesgo de robo que se ha vuelto tan frecuente en la mercancía enviada por el almacén , por la ausencia de este implemento de empaque.

Bogotá D. E. Septiembre 22/77

JAIRO ACERO
Director Escuela de Diseño

MANUEL HERNANDEZ BENAVIDES
Subgerente de Fomento

MHB/ymc.