



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo.

Artesanías de Colombia S.A.

Centro colombiano de diseño para la artesanía y las Pymes.

Convenio Artesanías de Colombia S.A. y Fundación Arturo Calle

Fortalecimiento de la competitividad de la artesanía desarrollada por los
pueblos indígenas del departamento del Guainía.

Oficio Cestería

Sara Patricia Castro Páez
Diseñadora textil

Bogotá D.C., abril de 2005



Fortalecimiento de la competitividad de la artesanía
desarrollada por los pueblos indígenas
Departamento de Guainia.
Oficio cestería

Cecilia Duque Duque
Gerente

Carmen Inés Cruz
Subgerente desarrollo

Lyda del Carmen Díaz López
Directora Centro de diseño

Sara Patricia Castro Páez
Diseñadora textil ejecutora

Tabla de contenido

Introducción

Antecedentes

Ubicación geográfica

1. Sondeo de mercado, para la identificación de la demanda, tendencias y competencias referidas al producto étnico

1.1. Identificación del consumidor y sus preferencias, precios competitivos, líneas de producto con mayor viabilidad comercial

1.1.1. Valor agregado

1.1.2. Selectividad

1.1.3. Competencia

1.1.4. Entorno

1.2. Segmentos a los que va dirigidos nuestros productos

1.2.1. Mercados Locales

1.2.1.1. Entre la misma comunidad indígena

1.2.1.2. Colonos y visitantes de la región

1.2.1.3. Mercado nacional e internacional.

1.2.1.4. Ferias

1.3. Tendencias y competencias referidas al producto étnico.

2. Manual del proceso productivo

2.1. Preparación del material

2.2. Técnicas de cestería

2.2.1. Rollo

2.2.2. Fibra suelta ajustada

2.2.3. Trenza

2.2.4. Tafetán

- 2.2.5. Diagonal
- 2.2.6. Lazada
- 2.3. Elaboración de moldes
- 2.4. Mezcla de materiales
- 2.5. Proceso de tinturado
 - 2.5.1. Taller de tintes naturales
 - 2.5.1.1. Plantas
 - 2.5.1.2. Elementos de trabajo
 - 2.5.1.3. Procedimiento y resultados
 - 2.5.1.3.1. Material tintóreo
 - 2.5.1.3.2. Preparación de fibras
 - 2.5.1.3.3. Proceso de mordentado
 - 2.5.1.3.4. Tinturado y curva de teñido
 - 2.5.1.3.5. Post mordentado
 - 2.5.2. Taller de tintes industriales
 - 2.5.2.1. Procedimiento y resultados
 - 2.5.2.1.1. Los colorantes
 - 2.5.2.1.2. El material
 - 2.5.2.1.3. Tinturado y curva de teñido
 - 2.5.2.1.4. Proceso posterior el teñido

3. Asesoría en diseño orientada al rescate y desarrollo de productos

- 3.1. Diseño y desarrollo e implementación de una línea de productos orientada al mercado local, nacional e internacional
 - 3.1.1. Fichas técnicas

4. Consolidación del Banco de materias primas y conformación del Fondo Rotatorio

- 4.1. Identificación del volumen de materias primas proyectadas al Banco de materias primas
 - 4.1.1. Volúmenes de materias primas
 - 4.1.2. Banco de materias primas
 - 4.1.2.1. Condiciones actuales
- 4.2. Fondo Rotatorio
- 4.3. Clasificación de materias primas para su distribución
 - 4.3.1. Materia primas
 - 4.3.1.1. Chiqui chiqui
 - 4.3.1.1.1. Fibra madura

- 4.3.1.1.2. Fibra joven
- 4.3.1.1.3. Unidad de medida
- 4.3.1.2. Piragua, yaré y mata palo
 - 4.3.1.2.1. Tiempo útil del material y unidad de medida
- 4.3.1.3. Moriche
 - 4.3.1.3.1. Tiempo útil y unidad de medida
- 4.4. Definición de precios sugeridos de compra y venta de materias primas

5. Base de datos de proveedores de materias primas y productos

6. Punto de venta en un sector estratégico de Puerto Inírida

6.1. Productos para la organización y montaje de un punto de venta en un sector estratégico de Puerto Inírida, como espacio de promoción y comercialización de productos

7. Conclusiones y recomendaciones

8. Anexos

8.1. Presentación y evaluación de propuestas

8.2. Cuadernillo dimensiones estándares

8.3. Otras fotografías

8.4. Control de asistencia por actividad

Introducción

Este trabajo realizado por Sara Patricia Castro Páez, asesora textil del Centro de Diseño de Artesanías de Colombia se ha centrado en atender las comunidades artesanales indígenas organizadas en grupos formales e informales y artesanos independientes de Puerto Inírida, Departamento del Guainia, conocedores del oficio de cestería por tradición de su cultura.

Para este efecto se realizaron dos salidas de campo:

La primera, permitió un acercamiento con los grupos indígenas, así mismo, una percepción de su forma de vida en su entorno socio - cultural y familiar y especialmente, un reconocimiento de sus habilidades y desempeños en la elaboración de productos artesanales utilizando recursos naturales de su entorno. También se socializaron posibilidades técnicas, mejoramiento, rediseño y diseño de productos enfocados a mercados locales, nacionales e internacionales.

De otra parte, se apoyó su preparación para Expoartesanías 2004 en Bogotá. De hecho, esta feria constituyó la principal razón para planear una segunda visita de trabajo, ya que los artesanos estaban ocupados en sacar adelante sus metas de producción para este importante evento.

La segunda comisión, realizada en febrero del presente año, tiempo después de la reintegración de los artesanos indígenas a sus actividades cotidianas y de regreso de su mayor tiempo de estadía en los conucos, se concentró en la asistencia técnica, diseño, desarrollo y mejoramiento de acabados de productos artesanales que les permitiera evolucionar en su oficio. Desafortunadamente, alteraciones del orden público por enfrentamientos entre grupos armados al margen de la ley y militares impidieron culminar esta labor tal como había sido planeada.

Antecedentes

Las comunidades indígenas del Departamento del Guainía, específicamente de Puerto Inírida, centro urbano donde se llevó a cabo la presente asesoría, son grupos migratorios descendientes de los arahuacos denominados bajo las siguientes étnias:

Curripacos, Piapocos, Puinaves, Piarovas y Nurak Bakú.

En su gran mayoría, estas comunidades han estado en contacto con el trabajo artesanal, ya que a pesar de diferentes factores de aculturación que han influido en su estilo de vida, la actividad artesanal hace parte importante de su entorno socio cultural y económico.

Esta región ha sido atendida por Artesanías de Colombia desde el año 94, por Milena Torres, seguida de Marcela Rodríguez, Ricardo Guerra, Elsa Duarte (1999) y en los dos últimos años por Gilbert González (2004) y en el presente año por Alejandro Rincón, en el oficio de trabajos en madera, Carlos Alberto Calbache en el oficio de cerámica y Sara Castro en el oficio de cestería. Adicionalmente se contó con el apoyo de un diseñador gráfico, Gloria Rodríguez y diseñador industrial Fredy Valera en todo el tema relacionado con la imagen corporativa, empaque y embalaje de las piezas artesanales.

**Fortalecimiento de la Competitividad de la Artesanía
desarrollada por los Pueblos Indígenas del
Departamento del Guainia.**



Departamento del Guainia

1. Sondeo de mercado, para la identificación de la demanda, tendencias y competencias referidas al producto étnico.

Este aspecto se desarrolló previamente a las salidas de campo y se contó con un espacio aproximado de una semana para ello.

Se visitaron los almacenes de Artesanías de Colombia, el departamento comercial de la Empresa y algunos almacenes de decoración de Bogotá como Cachivaches, La Flor de Lilolá, Area Loft, Dupois, Loto, Centro de decoración Portobelo y Paseo de la decoración de Centro Chía, pues en estos almacenes son donde se encuentran productos artesanales seleccionados de actualidad con valor agregado y enfocados a una demanda con poder adquisitivo medio alto y alto, tal como veremos mas adelante.

También se hizo uso de material actualizado como catálogos, revistas e informes de moda del mercado nacional e internacional que fueron de gran utilidad y facilitaron este proceso previendo una visión de la oferta y la demanda. Entre las revistas que tuvieron mayor acogida y uso entre los grupos artesanales, están: Decoración y Diseño, Elle Decor, El Mueble, Mobiliari y Axxis.

1.1. Identificación del consumidor y sus preferencias, precios competitivos, líneas de producto con mayor viabilidad comercial.

Para la identificación de nuestra demanda hemos considerado los siguientes aspectos:

-Valor agregado. Las experiencias comerciales vividas por los artesanos indígenas de Puerto Inírida en el Departamento del Guainía en hoteles, misceláneas, tiendas y centros artesanales, ferias regionales y nacionales, los han hecho mas conscientes de la importancia sociocultural y económica de su artesanía y el valor agregado que ésta presenta frente al mercado.

-Selectividad. Es importante mantener la selectividad del producto, teniendo presentes ventajas con relación al precio, calidad y capacidad de producción.

En este sentido, aún existen limitantes, pues su tiempo de producción es demasiado alto con respecto al producto terminado y precio de venta. Adicionalmente, hay aspectos con respecto a la calidad y particularmente en los acabados que merecen atención

-Competividad. Este aspecto dependen en gran parte de su capacidad de producción y ésta, desafortunadamente es limitada para satisfacer mercados nacionales e internacionales.

~Entorno. No podemos dejar de lado consideraciones con respecto a su entorno y competencia con el mundo contemporáneo y la producción de piezas provenientes de China, Kenia, Indonesia, Africa y Filipinas cuyos precios y capacidad de producción presentan muchas mas ventajas que la colombiana.

Por los anteriores aspectos llegamos a la conclusión que debemos conducir nuestros artesanos a mayores y nuevos retos de innovación de piezas y productos, sin perder su identidad y cultura ancestral. De la misma forma, orientar la producción artesanal a mercados pequeños y apoyarse en instituciones del sector como instrumentos financieros y de promoción.

1.2. Segmentos a los que va dirigidos nuestros productos

1.2.1. Mercados Locales

- Entre la misma comunidad indígena. Se caracteriza por aún presentar esquemas de sus ancestros, a partir del intercambio de sus productos por alimentos, artículos y utensilios para uso diario y de sus familias, con lo cual, fortalecen sus estructuras sociales mas no económicas.

- Colonos y visitantes de la región. Los artesanos mantienen un nivel de comercialización que escasamente llega a cubrir sus necesidades básicas y de subsistencia, ya que su remuneración económica por concepto de venta de sus productos está marcado por sus necesidades más que por el valor mismo del producto.

Los artesanos indígenas de la región no han alcanzado realmente, una comercialización por ellos mismos y es por ello que cuentan con el apoyo de Instituciones, Cooperativas y Fundaciones tal como sucede en este proyecto.

- Mercado nacional e internacional.

El sector artesanal en el oficio de cestería de Puerto Inírida, como en el resto del país se enfrenta a un mercado abierto y de competencia, que dicta pautas en calidad, origen, acreditación y moda de los productos que los artesanos elaboran y comercializan tradicionalmente.

Con este proyecto se busca adecuar la producción artesanal indígena a mercados locales, nacionales e internacionales para un renglón socio-económico medio alto y alto (Estratos IV, V y VI), que cuentan con los recursos económicos para invertir en la adquisición de productos que no correspondan a una necesidad básica y con los cuales reflejan parte de su estilo de vida e identidad.

- Ferias

Esta es una de las más importantes estrategias de comercialización. Entre ellas se destacan Expoartesanías y Manofacto, en las que los artesanos indígenas de Inírida ya han participado y han tenido sus experiencias comerciales, previa selección de productos. Saben de la importancia de la presentación de sus productos, su imagen corporativa y empaque así como de sus posibilidades comerciales en competencia con el mercado nacional e internacional

L2.2. Tendencias y competencias referidas al producto étnico.

La característica esencial en cada pieza producida es:

- Mantener los rasgos de la identidad y de las raíces culturales

- Continuar con la tendencia en la mezcla de materiales, (80%:20%) la cual hace parte de la misma propuesta de diseño y de las tendencias de la moda en el mercado contemporáneo.

- Colorido con diferentes posibilidades: la primera, perteneciente a los pasteles suaves, en la segunda, aún prevalecen el rojo, vino tinto, azul mediterráneo y aceitunas y finalmente, los tonos mieles y chocolates que reemplazarán la gama de grises y negros.

Ver Anexos NO.1

2. Manual del Proceso Productivo

Los procesos productivos en el oficio de cestería con las comunidades indígenas de Puerto Inírida, requirieron intrínsecamente, asistencia técnica desde el mejoramiento de los procesos transformativos de las fibras naturales hasta los acabados mismos de los productos desarrollados y particularmente, la tintorería.

2.1. Preparación del material

2.1.1. El material vegetal, sea chiqui-chiqui, moriche, yaré, piragua o mata palo, deben ser extraídos desde el cogollo o base de nacimiento "dentro" de la planta y en su etapa de vida joven, pues es la más útil. Ver fotos No. 1, 2, 3 Y 4 en Anexos.

Inmediatamente después, debe retirarse todo tipo de impurezas y transportarse para luego ser pesado y conocer con exactitud la cantidad de material obtenido y necesario para la elaboración de los productos. (Incluyendo los desperdicios).



2.1.2. Posteriormente y particularmente en el caso de los bejucos, deben ser extendidos y organizados longitudinalmente para luego ser "raspados" con un cuchillo, de esta manera se retira la capa externa que lo protege y que impide su maleabilidad en el momento de ser tejidos.

Este proceso debe realizarse después de haber sido extraídos, ya que el bejuco tiende a endurecerse (en la medida que pierde su humedad que oscila entre un 15 a 20% de su peso) y con el tiempo, al cabo de tres o cuatro días, no se deja "raspar" .



Raspado de "piragua", bejuco semi duro



El chiqui chiqui solo requiere ser organizado longitudinalmente en un espacio limpio y fresco para el momento de ser tejido. Ver foto No. 5 en Anexos

2.1.3. Los bejuco, sean piragua o yaré, pueden abrirse en tiras para emplearse en el tejido y deben mantener una misma unidad de medida para que dicho tejido se vea uniforme. Ver foto No. 6 en Anexos



2.2. Técnicas de cestería

La asistencia técnica con respecto al desarrollo de nuevas técnicas requirió un promedio de dos o tres jornadas de cuatro horas por cada uno de los grupos atendidos en sus puestos de trabajo. Esta variación en tiempo, dependió del número de participantes, destreza y aprehensión de los mismos.

La técnica de rollo, aprendida de generación en generación, socializada a través de la misma comunidad y perfeccionada con el apoyo del Centro de Diseño de Artesanías de Colombia, se implementó con otras técnicas, que combinadas junto con la tradicional, enriquecieron el producto terminado y permitieron abrir mayores alternativas en el mercado nacional e internacional.

2.2.1. Rollo

Para realizar esta técnica, debe seleccionarse el material por su longitud (promedio de un metro), densidad similar entre las fibras, su edad, entre madura y joven, (madura para el alma y joven para la envoltura), limpieza y color uniforme.

Posteriormente se toma un manajo de fibra madura de acuerdo al diámetro en que se quiere el rollo (a la fecha se estandarizó en 1 cm.) y luego se toma una fibra de calidad mas joven con la cual se enrolla el manajo de fibra madura, asegurándola para evitar quede suelta. Regularmente se hace un ocho para sujetarla bien. Ver fotos No. 7 Y8 en Anexos

2.2.2. Fibra suelta ajustada

Al igual que en la técnica descrita en el punto anterior, en la que se selecciona material de la misma longitud, se enrolla con la misma intensidad y continuidad, introduciendo "alma" cada vez que el cuerpo del rollo lo requiere, en esta técnica de fibra suelta, como su nombre lo indica, se deja la otra punta de la fibra o alma, "suelta" o libre a una unidad de medida pre-establecida, en esta asesoría se estandarizó a un centímetro y medio (1.5 cm.).



Posteriormente, terminado el tejido del producto, se puede realizar un corte a la medida deseada. Se sugiere que la fibra suelta no sea superior a 10 cm. pues: por las características del chiqui-chiqui, podría partirse repentinamente y destruir la estética de la pieza terminada.



2.2.3. Trenza

La técnica de trenza corresponde a una "progresión" y/o continuidad a la técnica de fibra suelta, pues consiste en trenzar el chiqui-chiqui, preferiblemente en tres partes a manera de trenza. Se sugiere la "trenza de

tres" por la maleabilidad que presenta el material y la manera horizontal en que la fibra suelta va quedando en el tejido.



2.2.4. Tafetán

El tafetán es la técnica básica de construcción de tejidos y la más antigua de la que se tiene conocimiento hasta la actualidad. Consiste en el entrecruzamiento de fibras o materiales, (cualquiera que sea), una a una, por encima y por debajo de manera alterna.



El tafetán fue realizado con bejucos semi-duros como yaré y jua-jua o chambira, para dar cuerpo a las estructuras pre - establecidas como fue en el caso de la panera.



2.2.5. Diagonal

A diferencia del tafetán esta técnica se logra dejando alternas cada dos o tres cuerpos o piezas del material según se desee. En este caso se empleo cada dos piezas y se jugo con el número de pasadas para lograr dibujos tejidos que ya hacen parte de la ancestral simbología indígena.

El efecto visual de la técnica de tejido en diagonal puede ser, tal como se hizo en algunos casos, reforzada con el manejo de un color por urdimbre (material en sentido vertical) y otro por trama (material en sentido horizontal).

2.2.6. Lazada

La lazada es un tipo de tejido que se inicia en forma de caracol y continúa de manera circular enlazando el alma semi rígida en yaré y/o en piragua con una tira del mismo material dando la forma al producto deseado.



2.3. Elaboración de moldes.

Para la elaboración de moldes se calculó un promedio de una jornada o día de trabajo no superior a ocho horas, esto de acuerdo a la complejidad de la estructura en el caso de los diseños tridimensionales

Se manejaron los tamaños estándar para el mercado nacional e internacional socializados desde el Centro de Diseño. Ver Estándar de medidas en Anexos.

Se cortaron bases para cada uno de los productos de las diferentes líneas programadas que así lo requerían como en el caso de los contenedores de pequeños a grandes.

Las propuestas tridimensionales como cestos, jarrones y contenedores de tamaño macro fueron elaborados por los mismos artesanos en mata palo o piragua, el cual daba la base para la forma, tamaño y proporción del producto a desarrollar. Ver foto No. 9 en Anexos



2.4. Mezcla de materiales

La mezcla de materiales hace parte de la misma propuesta de diseño y de las tendencias de la moda en el mercado contemporáneo. Además, contamos con gran variedad de materiales que hacen parte del entorno de los mismos artesanos: El chiqui-chiqui, es la fibra vegetal más conocida y con mayor acogida en el oficio de cestería de la región. Sin embargo, existen otras materias primas igualmente importantes, cuyo manejo ha sido mejorado y son: el yaré, moriche o "chambira", guarumo o "juajua", mata palo y piragua.

En este proyecto se ha planteado la combinación de estos materiales en una mezcla de 80:20, la cual ha sido socializada entre la comunidad desarrollando técnicas como en tafetán, diagonal, fibra suelta, trenza y rollo.



2.5. Procesos de tinturado

Inicialmente se realizó un taller de tintes industriales con todos los artesanos beneficiados, el cual tuvo una duración de tres jornadas de 4 horas cada una.

Posteriormente y de manera independiente se replicó el taller de tintes en un día de trabajo de ocho horas y en el caso de tintes naturales, se realizaron dos jornadas, cada una de 6 horas.

2.5.1. Taller de tintes naturales

En este taller se tuvo muy en cuenta la sostenibilidad del ecosistema y a su vez la mejora de los procesos tintóreos de la comunidad mediante el conocimiento de tiempos y procesos importantes para lograr un teñido con calidad, conociendo de antemano las condiciones en que viven los artesanos y los medios que disponen para realizar este proceso.

2.5.1.1. Plantas

Para este proceso se emplearon plantas de la región, cenizas, barros, plantas como juncos, Achiote (bixa orellana) y jagua (genipa americana coherentes con las normas nacionales e internacionales de sostenibilidad del medio ambiente.

2.5.1.2. Elementos de trabajo

Se contó con los siguientes elementos:

- Fogón de leña, (en la gran mayoría de los casos no hay servicio de energía y si lo hubiese, su costo al igual que en el caso del gas, es muy costoso para la mayoría de los artesanos.
- Ollas de aluminio
- Cucharones de palo
- Taza medidora (en este caso, una botella s de gaseosa litro
- Balanza (queda pendiente comprar una pesa de mayor exactitud)
- Mortero o piedra para machacar el material
- Colador
- Guantes.

2.5.1.3. Procedimiento y resultados

2.5.1.3.1. Material tintóreo

- Se selecciona el material tintóreo, se limpia y lava sin usar detergentes.
- Se pesa y se calcula que la cantidad de material tintóreo empleado sea directamente proporcional a la fibra a teñir.
- Se machaca y se deja en un recipiente con agua y al fuego hasta ebullición, durante 60 minutos, luego se retira y deja en reposo.



- Posteriormente se cuele y el zumo es empleado como tinte.

2.5.1.3.2. Preparación de las fibras

- El material a teñir debe ser previamente seleccionado y sujeto de manera ordenada.
- En un contenedor se mezcla jabón con un detergente suave, neutro y biodegradable a temperatura ambiente o tibia, mas no a ebullición por un lapso de 20 minutos y se lava. Luego se juaga en abundante agua, hasta que el agua quede clara. Esta preparación no era antes realizada por los artesanos que acostumbraban, en algunos casos, solo a juagar el material en agua y teñirlo sin alguna medida o control.

2.5.1.3.3. Proceso de mordentado

- La sal, empleado como fijador en el baño de tinte, debe mezclarse muy bien y en una cantidad de 5% con respecto a la cantidad de material a teñir.

Es importante añadir que la gran mayoría de los artesanos eran reacios al empleo de la sal, pues consideraban que con este proceso "salaban el producto" y lo dañaban o no lo podían vender.

- También se empleó el limón como auxiliar de origen natural, pues es un ácido suave que acentúa y da brillo a los colores de la fibra y bejucos.

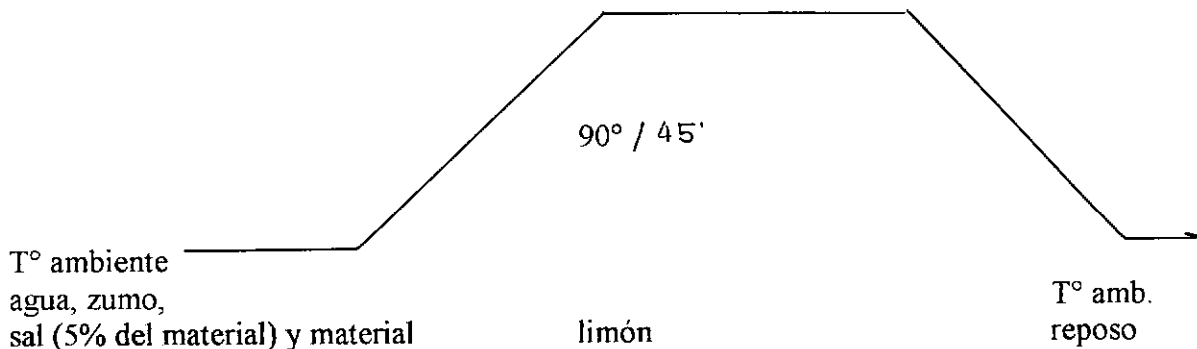
2.5.1.3.4. Tinturado

-El agua ideal para este proceso, son las de lluvia o de rios y nacederos, esta última alternativa fue la que se empleo en este caso. El Agua debe cubrir perfectamente el material a teñir.

- Una vez realizada la mezcla del agua y el zumo tintóreo se introduce la fibra previamente humedecida y se lleva a ebullición para que el colorante penetre a profundidad. Este fue un gran aporte en los procesos tintóreos que los indígenas no practicaban con anterioridad ya sea por que no cuentan con una estufa o les da pereza hacer el fogón para este fin.



- Curva de teñido



2.5.1.3.5. Post mordentado

- Terminado el baño de tinte, se deja en reposo hasta lograr la temperatura ambiente y se lava en abundante agua.

- Para el teñido del chiqui-chiqui y yaré, se dejó una noche de reposo de dicho material sumergido en el tinte, con lo cual se buscó obtener una mayor profundidad del tono particularmente en los rojizos y amarillos.

- El material debe ser secado a la sombra, este fue un punto muy importante que los artesanos no tenían en cuenta en procesos previos a esta asesoría.

2.6.2. Taller de tintes industriales

Se hizo especial hincapié en evitar el uso de tintes de “droguería” como “Iris” o “El Indio” que son de baja solidez, fijación y resistencia a la luz y el agua, es decir, de mínima calidad y alto costo con respecto a los tintes que fueron empleados en esta asesoría.

2.6.2.1. Procedimiento y resultados

El empleo de tintes industriales se realizó como una segunda alternativa en casos que los naturales no logran a colores de cierta resistencia a la luz y los tonos logrados permiten ampliar la paleta de color en materiales como el yaré y el moriche, mas que en el chiqui.chiqui, cuyo color natural es el café.

2.6.2.1.1. Los colorantes

- Se utilizaron colorantes para fibras celulósicas de la firma "Colquímicos" ubicada en Bogotá D.C. (Calle 12 NO. 38-62 Tel. 6226803). Todos los artesanos tuvieron la oportunidad de conocer los datos para establecer un contacto directo con este proveedor sugerido.

2.6.2.1.2. El material

_ Debe ser previamente seleccionado y lavado con un detergente neutro y a temperatura ambiente o en agua tibia, mas no a ebullición por 20 minutos. Luego se juaga en abundante agua.



2.6.2.1.3. Tinturado

- Preferiblemente se emplea agua lluvia o de nacederos.

- Se procede a calentar el agua en una olla a una temperatura de 60° promedio y en un recipiente pequeño con agua tibia se disuelve el colorante, luego se mezcla con el agua de la olla y se adiciona la sal a un 5% del peso del material.

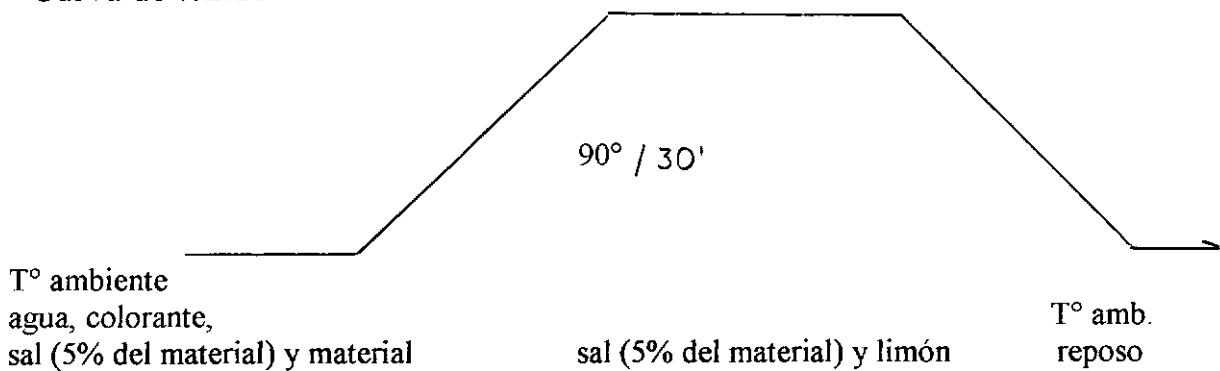


- Posteriormente se sumerge el material húmedo y se lleva a ebullición por un promedio de 30 minutos Ver foto No. 10 en Anexos

- Nuevamente se realiza una segunda mezcla con sal y se deja en ebullición por 30 minutos más. Se adicionan unas gotas de limón.

- Se deja reposar y se lava el material con abundante agua.

- Curva de teñido



2.6.2.1.4. Proceso posterior al teñido.

- Para colores mas profundo, se sugirió dejar mayor tiempo de inmersión y reposo el material teñido, al igual que en los tintes naturales.

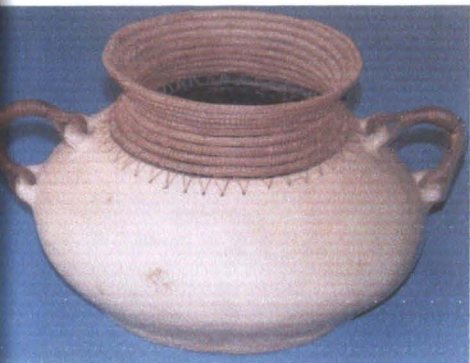
- El material debe secarse a la sombra.



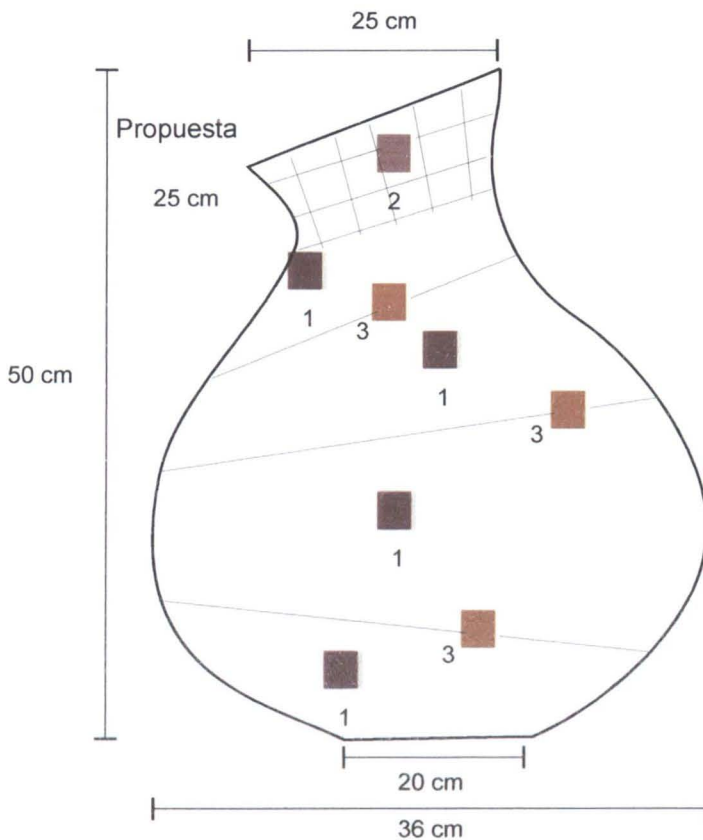


Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

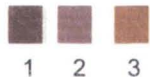
Referente



Propuesta



Carta de colores



Pieza: Contenedor	Línea: Contenedores	ESC. (Cm): 1.10	PL.2
Nombre: Contenedor 1	Referencia:		
Oficio: Cesteria	Materia Prima: Yare, moriche, chiqui chiqui		
Técnica: Lazado, anudado y rollo			

Proceso de Producción: El tejido se inicia de la base por entrecruzamiento de fibras, yare, las cuales son enlazadas a manera de caracol de acuerdo al patron de diseño. A 10 cm de altura se hacen tres vueltas de rollo con fibra suelta cada cm, nuevamente a los 30 cm y finalmente a los 50 cm. Posteriormente la fibra suelta es trenzada y cosida.

Observaciones:

Responsable : Sara Castro

Fecha: Febrero de 2005

Referente(s)

- Muestra Línea Empaque



FORMATO

CODIGO: FORASD 07

Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

FECHA: 2004 06 04

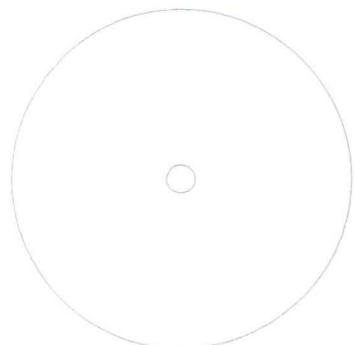
VERSION 1

Página 1 de 2

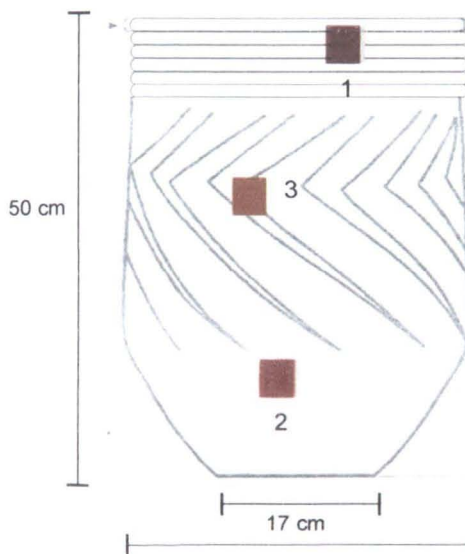
Arturo Calle

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Referente



35 cm



50 cm

17 cm

Carta de colores



Pieza: Contenedor

Línea: Contenedores

ESC. (Cm):1.10

PL.3

Nombre: Contenedor con tapa

Referencia:

Oficio: Cesteria

Materia Prima: Yare y moriche

Técnica: Lazado, anudado y rollo

Proceso de Producción: El tejido se inicia de la base por entrecruzamiento de fibras, yare, las cuales son enlazadas a manera de caracol de acuerdo al patron de diseño. A la altura de 15 cm se inicia la técnica en diagonal de ida y vuelta, durante 20 cm. Luego se retoma la técnica inicial remata en rollo. La tapa se hace en técnica de rollo y el agarre se hace con semilla taladrada en el centro.

Observaciones:

Responsable: Sara Castro

Fecha: Febrero de 2005

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
artesanías de Colombia s.a.

FORMATO

**Ficha de
Dibujo y Planos
Técnicos**

CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

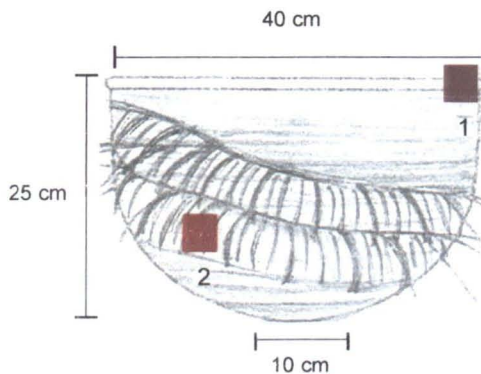
VERSION 1

Página 1 de 2

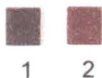


Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Referente



Carta de colores



Pieza: Contenedor	Línea: Contenedores	ESC. (Cm): 1.10	PL.4
Nombre: Contenedor con fibra suelta	Referencia:		
Oficio: Cesteria	Materia Prima: Chiqui chiqui		
Técnica: Rollo y fibra suelta			

Proceso de Producción: Se inicia en la base con tecnica de rollo y se levanta de la misma forma segun-el patron de diseo. La fibra suelta se va dejando poco a poco en cada vuelta hasta hacer las diagonales del patron. Se remata en rollo.

Observaciones:

Responsable: Sara Castro Fecha: Febrero de 2005

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
Artesanías de Colombia S.A.

FORMATO

Ficha de
Dibujo y Planos
Técnicos

CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

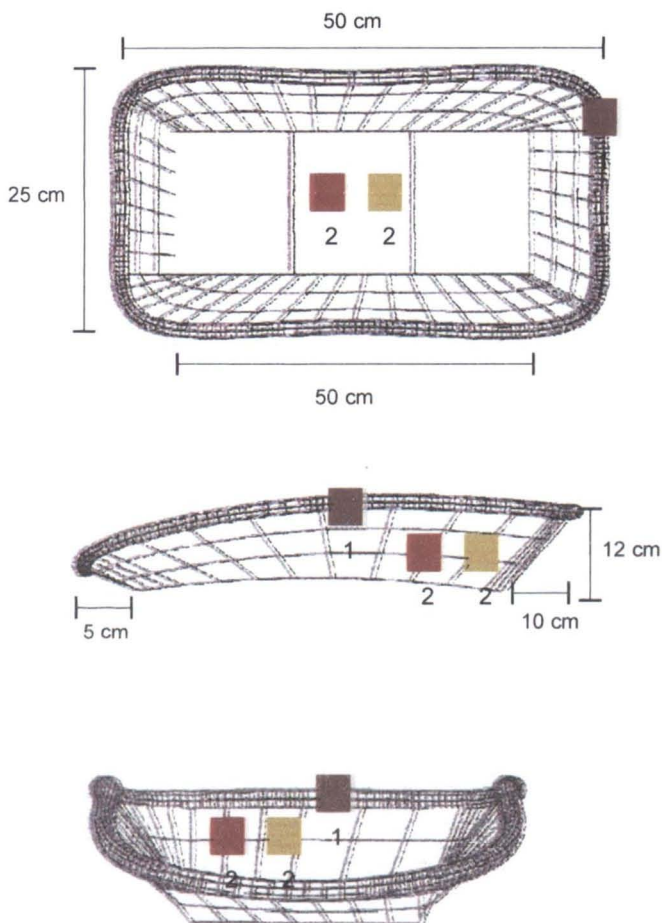
VERSION 1

Página 1 de 2

Artisanía Calle

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Referente



Carta de colores



Nombre: Panera
Oficio: Cesteria
Técnica: Tafetan y rollo

Línea: Mesa
Referencia:
Materia Prima: Jua jua y moriche

ESC. (Cm): 1.10 PL.5

Proceso de Producción: Elaboración de la base en entrecruzamiento sencillo de acuerdo al patron. Las paredes se levantan en la misma tecnica y se remata en rollo. El material debe estar previamente teñido.

Observaciones:

Responsable: Sara Castro

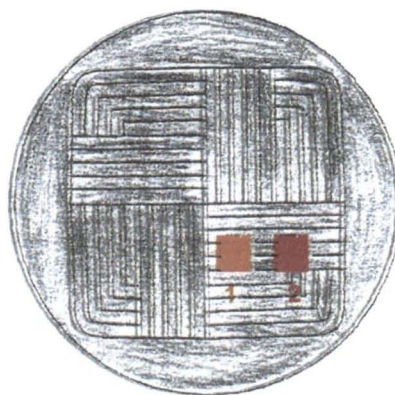
Fecha: Febrero de 2005

Referente(s)

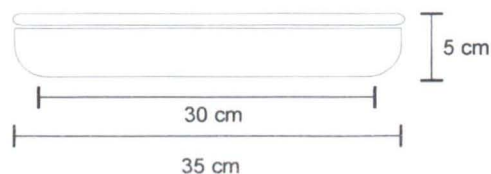
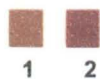
Muestra Línea Empaque

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Referente



Carta de colores



Pieza: Panera	Línea: Contenedores	ESC. (Cm): 1.10	PL.9
Nombre: Panera redonda	Referencia:		
Oficio: Cesteria	Materia Prima: Jua jua y moriche		
Técnica: Entrecruzamiento sencillo y rollo			

Proceso de Producción: Elaboracion ded la base en estrecruzamiento sencillo en cuatro partes que se van individualizando al levantar pared. Se traman con la misma fibra y se remata en rollo.

Observaciones:

Responsable: Sara Castro

Fecha: Febrero de 2005

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
Artesanías de Colombia S.A.

FORMATO

Ficha de
Dibujo y Planos
Técnicos

CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

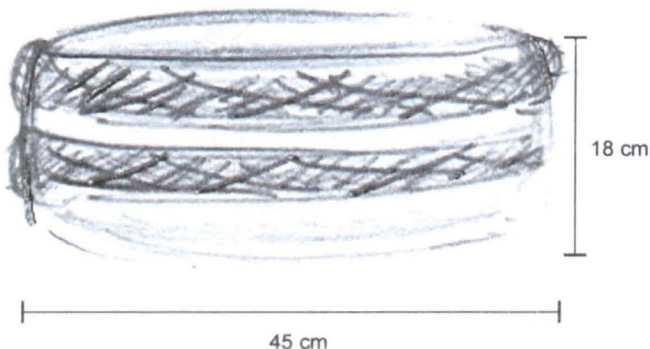
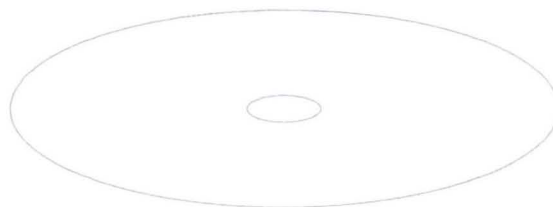
VERSION 1

Página 1 de 2

Arturo Calle

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Referente



Carta de colores



1

Pieza: Contenedor	Línea: Contenedores	ESC. (Cm): 1.10	PL.10
Nombre: Contenedor con tapa	Referencia:		
Oficio: Cestería	Materia Prima: Cuiqui chiqui		
Técnica: Rollo y trenza			

Proceso de Producción: La base se inicia en técnica de rollo y se levantan las paredes de la misma forma hasta una altura de 5 cm cuando se realizan tres vueltas dejando fibra de suelta cada 5 cm en el mismo rollo. Nuevamente se continúa la técnica inicial por otros 5 cm y se repite el proceso. Finalmente se tejen otros 5 cm en rollo y se remata de la misma forma. La fibra suelta posteriormente se trenza. Su extremo final cosido.

Observaciones:

Responsable: Sara Castro Fecha: Febrero de 2005

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
artesanías de Colombia s.a.

FORMATO

CODIGO: FORASD 07



Ficha de
Dibujo y Planos
Técnicos

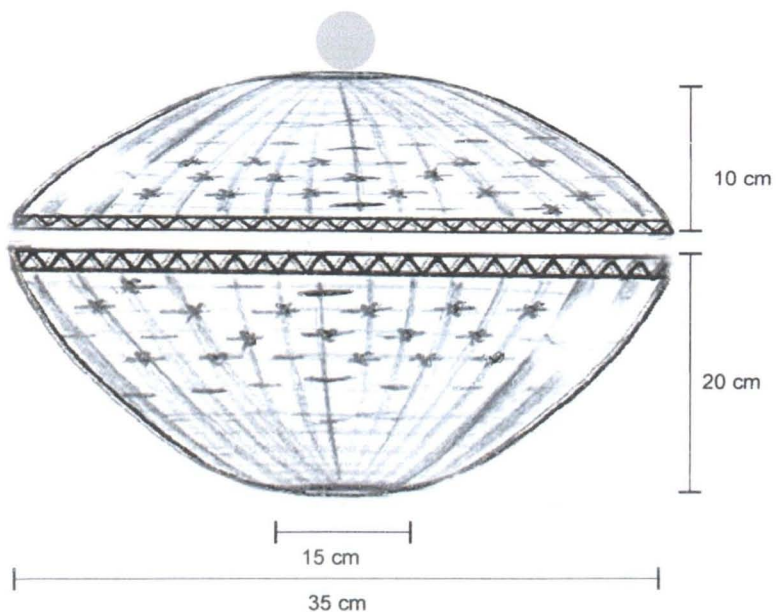
FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Referente



Carta de colores



1

Pieza: Contenedor	Línea: Mesa	ESC. (Cm): 1.10	PL. 7
Nombre: Contenedor con tapa	Referencia:		
Oficio: Cestería	Materia Prima: Yare		
Técnica: Lazada y rollo			

Proceso de Producción: El material previamente teñido es dispuesto a manera de entrecruzamiento desde el centro de la base y enlazado. Todo el contenedor es tejido en la misma técnica. Se remata en rollo. La tapa es tejida en la misma forma y su agarre es hecho por semillas perforadas.

Observaciones:

Responsable: Sara Castro

Fecha: Febrero de 2005

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
Artesanías de Colombia S.A.

FORMATO

**Ficha de
Dibujo y Planos
Técnicos**

CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

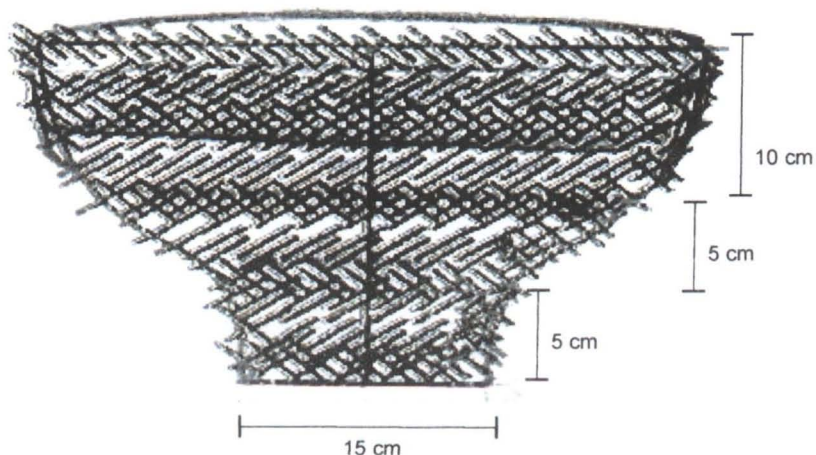
VERSION 1

Página 1 de 2

Arturo Calle

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Referente



Carta de colores



1

Nombre: Contenedor	Línea: Contenedores	ESC. (Cm): 1.10	PL.11
Nombre: Contenedor alto	Referencia:		
Oficio: Cestería	Materia Prima: Ciqui chiqui		
Técnica: Rollo, fibra suelta y trenza			

Proceso de Producción: Se teje en rollo y se levanta pared por 5 vueltas, luego se deja fibra suelta por tres vueltas mas y se repite el rollo por otras tres vueltas. Este proceso se hace hasta terminar el patrón de diseño.

Observaciones:

Responsable: Sara Castro Fecha: Febrero de 2005

Referente(s)

- Muestra Línea Empaque



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
Artesanías de Colombia S.A.

FORMATO

**Ficha de
Dibujo y Planos
Técnicos**

CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2



Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

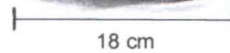
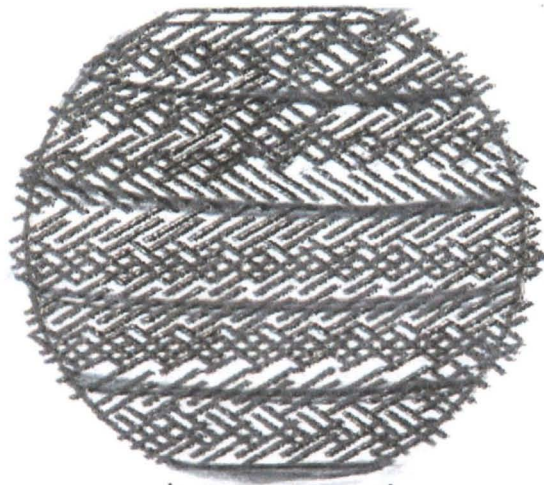
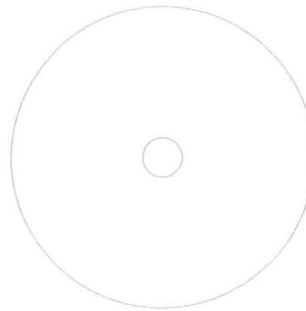
Referente



Carta de colores



1



Nombre: Contenedor	Línea: Contenedores	ESC. (Cm): 1.10	PL. 12
Descripción: Contenedor bola	Referencia:		
Oficio: Cestería	Materia Prima: Cuiqui chiqui		
Técnica: Rollo, trenza y fibra suelta			

Proceso de Producción: Se inicia en rollo desde la base y se levanta de la misma forma dejando
una suelta cada cada medio cm en el rollo. Esto se repite de comienzo a fin. Se remata en rollo.

Observaciones:

Responsable: Sara Castro

Fecha: Febrero de 2005

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



FORMATO

Ficha de
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 03 01

VERSION: 1

Página 1 de 1

Artisan Calle

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Nombre: Contenedor	Artesano: Francisca Dasilva
Descripción: Contenedor bola	Grupo: Asociacion de Artesanos del Guainia
Técnica: Cesteria	Departamento: Guinia
Material: Rollo y fibra suelta	Ciudad: Puerto Inirida
Materia Prima: Chiqui chiqui	Localidad/vereda: Barrio Primavera
Certificado Hecho a Mano: <input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Resguardo: Etinia Curripaco

Dimensiones Generales:		Produccion mes: 1 Un.
Largo (cm) 50	Diametro (cm) 50	Precio en Bogota: \$65000
Ancho (cm) 50	Peso (gr) 550	Unitario \$65000
Alto (cm) 20	Color cafe natural	Por mayor \$58500

Observaciones:

Responsable: Sara Castro Fecha: Abril de 2005

Referente(s)



Muestra



Linea



Empaque





Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
Artesanías de Colombia S.A.

FORMATO

Ficha de
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 03 01

VERSION: 1

Página 1 de 1

Artisanía Calle

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Nombre: Contenedor	Artesano: Mary luz Dasilva
Descripción: Contenedor fibra suelta2	Grupo: Asociacion de Artesanos del Guainia
Técnica: Cesteria	Departamento: Guinia
Material: Rollo y fibra suelta	Ciudad: Puerto Inirida
Material Prima: Chiqui chiqui	Localidad/vereda: Primavera
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo: Etnia Curripaco

Dimensiones Generales:		Produccion mes: 6 Un
Alto (cm) 35	Diametro (cm) 35	Precio en Bogota: \$35000
Ancho (cm) 35	Peso (gr) 430	Unitario \$35000
Profundidad (cm) 16	Color cafe natural	Por mayor \$31500

Observaciones:

Responsable: Sara Castro Fecha: Abril de 2005

Referente(s) Muestra Línea Empaque



FORMATO

Ficha de
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 03 01

VERSION: 1

Página 1 de 1

Artisanía Calle

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Nombre: Contenedor	Artesano: Alicia Rodriguez
Descripción: Contenedor con tapa	Grupo: Infomral en proceso de constitucion
Técnica: Cesteria	Departamento:Guinia
Materia Prima: Lazada y rollo	Ciudad:Puerto Inirida
Proceso: Yare y piragua	Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo: Etnia Piarova

Dimensiones Generales:		Produccion mes: 12 Un
Alto (cm) 35	Diametro (cm) 35	Precio en Bogota: \$35000
Ancho (cm) 35	Peso (gr) 600	Unitario \$35000
Profundidad (cm) 20	Color Amarillo	Por mayor \$31500

Observaciones:

Responsable: Sara Castro Fecha: Abril de 2005

Referente(s)



Muestra



Linea



Empaque





FORMATO

Ficha de Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 03 01

VERSION: 1

Página 1 de 1



Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Uso: Contenedor	Artresano: Carolina Yavinape
Nombre: Contenedor con tapa	Grupo: Artesana Independiente
Técnica: Cesteria	Departamento: Guinia
Materia Prima: Chiqui chiqui	Ciudad: Puerto Inirida
Certificado Hecho a Mano <input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Localidad/vereda:
	Resguardo: Etnia Curripaco
Dimensiones Generales:	
Alto (cm) 30	Produccion mes: 10 Un
Ancho (cm) 30	Precio en Bogota: \$35000
Profundidad (cm) 12	Unitario \$35000
	Por mayor \$31500
	Color cafe natural

Observaciones:

Responsable: Sara Castro Fecha: Abril de 2005

Referente(s)

Muestra

Línea

Empaque



FORMATO

Ficha de Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 03 01

VERSION: 1

Página 1 de 1



Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Nombre: Panera	Artesano: Griselda Dasilva
Descripción: Panera redonda	Grupo: Artesana Independiente
Técnica: Cesteria	Departamento: Guinia
Materia Prima: Rollo, trenza y lazada con semilla	Ciudad: Puerto Inirida
Categoría: Chiqui chiqui y semillas	Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano <input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Resguardo: Etnia Curripaco
Dimensiones Generales:	Producción mes: 10 Un
Alto (cm) 25	Diametro (cm) 25
Ancho (cm) 25	Peso (gr) 450
Profundidad (cm) 12	Color café y negro natural
	Precio en Bogotá: \$35000
	Unitario \$35000
	Por mayor \$31500

Observaciones:

Responsable: Sara Castro Fecha: Abril de 2005

Referente(s)



Muestra



Linea



Empaque





Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
Artesanías de Colombia S.A.

FORMATO

Ficha de
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 03 01

VERSION: 1

Página 1 de 1

Artesanías de Colombia

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Nombre: Panera	Artesano: Pablo Fuentes
Descripción: Panera alargada	Grupo: Informal, en proceso de constituirse
Técnica: Cestería	Departamento: Guanía
Técnica: Diagonal encontrada, lazada y rollo	Ciudad: Puerto Inirida
Materia Prima: Yare y piragua	Localidad/vereda: Barrio Las Americas
Certificado Hecho a Mano <input checked="" type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo: Etnia Piarova

Dimensiones Generales:	Producción mes: 10 Un	
Largo (cm) 48	Dímetro (cm)	Precio en Bogotá: \$28000
Ancho (cm) 28	Peso (gr) 170	Unitario \$28000
Alto (cm) 6	Color Amarillo y café	Por mayor \$25200

Observaciones:

Responsable: Sara Castro Fecha: Abril de 2005

Referente(s) Muestra Línea Empaque



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
Artesanías de Colombia S.A.

FORMATO

Ficha de
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 03 01

VERSION: 1

Página 1 de 1

Artisanía Calle

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Nombre: Contenedor	Artesano: Juan Carlos Dagama
Descripción: Contenedor con fibra suelta	Grupo: Asociación de Artesanos del Guainía
Técnica: Cestería	Departamento: Guainía
Material: Rollo y fibra suelta	Ciudad: Puerto Inirida
Materia Prima: Chiqui chiqui	Localidad/vereda: Barrio Primavera
Certificado Hecho a Mano <input checked="" type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo: Etnia Curripaco

Dimensiones Generales:		Producción mes: 12 Un
Alto (cm) 32	Dímetro (cm) 32	Precio en Bogotá: \$33500
Ancho (cm) 32	Peso (gr) 480	Unitario \$33500
Profundidad (cm) 20	Color Café natural	Por mayor \$30150

Observaciones:

Responsable: Sara Castro Fecha: Abril de 2005

Referente(s)



Muestra



Línea



Empaque





FORMATO

Ficha de Producto

CODIGO: FORASD 08

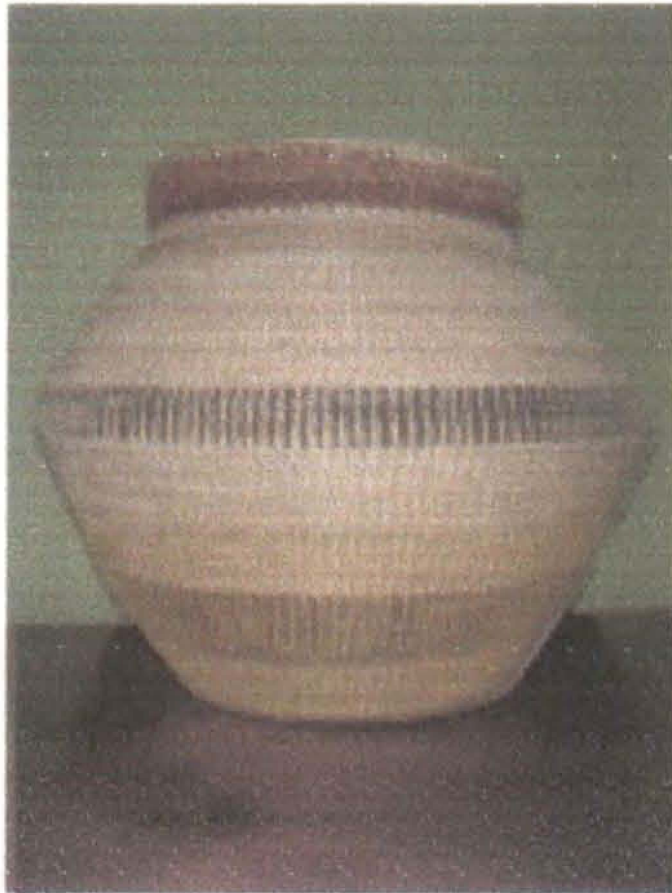
FECHA: 2004 03 01

VERSION: 1

Página 1 de 1



Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Nombre: Contenedor	Artesano: Libia Navarro
Descripción: Contenedor 2	Grupo: Informal en proceso de constituirse
Técnica: Cesteria	Departamento: Guinia
Materia Prima: Lazada y rollo	Ciudad: Puerto Injirida
Certificado Hecho a Mano <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Localidad/vereda: Barrio Las Americas
	Resguardo: Etnia Piarova
Dimensiones Generales:	
Alto (cm) 42	Producción mes: 1Un.
Ancho (cm) 42	Peso (gr) 140
Profundidad (cm) 45	Color Natural, amarillo y café
	Precio en Bogota: \$45000
	Unitario \$45000
	Por mayor \$40500

Observaciones:

Responsable: Sara Castro Fecha: Abril de 2005

Referente(s)

Muestra

Línea

Empaque

4. Consolidación del Banco de materias primas y conformación del Fondo Rotatorio

4.1. Identificación del volumen de materias primas proyectadas al banco de materias primas

4.1.1. Volúmenes de materias primas

Los volúmenes estimados fueron deducidos de acuerdo al promedio de artesanos ubicados en la región y dedicados en un 80% a 100% de su tiempo a la actividad artesanal y demanda prevista

Volúmenes de materia primas					
Materia prima	Promedio de artesanos	Productos mas elaborados	Volumen mensual (kg)		Total Volumen anual (kg)
			Temporada alta	Temporada baja	
chiqui-chiqui	12 a 35 a	Contenedores en diferentes tamaños y formatos y funciones,, individuales y posavasos	180 kg	60 kg	240 kg
moriche	6 a 12	Contenedores, individuales y posavasos en mezcla con otros materiales en un 80% de los productos	35 kg	7 kg	42 kg
yaré	6 a 15	Contenedores, bandejas, bancas	150 kg	90 kg	240 kg
jua-jua (chambira)	6 a 12	Contenedores, bandejas	35 kg	15 kg	50 kg
piragua	6 a 15	Contenedores, bandejas, bancas	100 kg	40 kg	140 kg
matapalo	6	Estructuras para contenedores, bandejas, bancas	60 kg	30 kg	90 kg

4.1.2. Banco de materia primas.

En principio, es muy importante tener en cuenta que todas las fibras vegetales son biodegradables y su mejor tiempo para ser trabajadas es inmediatamente después de ser extraídas de su medio.

Actualmente se cuenta con la posibilidad de manejar volúmenes de materia prima suficientes y necesarios para una producción de alta temporada. En un grupo de trabajo, existe actualmente uno o más de los artesanos que tienen por función obtener las materias primas directamente de su fuente. De no existir en el mismo grupo dicho proveedor, acuden a terceros quienes cubren la demanda de material solicitado.

Por lo anterior y por el envejecimiento de las fibras y bejucos, así como su cambio de color, máxima absorción de humedad, pérdida de flexibilidad para ser trabajadas basta llegar a ser nulas funcionalmente, no se recomienda tener **un** banco de materias primas.

Para contar con el banco de materias primas, debería construirse una bodega con condiciones especiales para conservar las fibras y sus costos no son justificables frente a otras necesidades de los artesanos tales como una mejor adaptación de sus espacios de trabajo.

4.1.2.1. Condiciones actuales

En este momento y antes de llegar a en la conformación de un "Banco de materias primas", COOTREGUA, Cooperativa de Ahorro y Crédito, ha estado trabajando en la organización formal de grupos artesanales, antes inexistentes o conformados informalmente para la realización de un trabajo específico. La labor de COOTREGIA implica un proceso de capacitación a partir de la cual, se espera que los artesanos participantes obtengan beneficios colectivos y de manera organizada.

4.2. Fondo Rotatorio

A la fecha se está realizando un "Fondo Rotatorio" y consiste en préstamos económicos de un promedio de \$300.000 pesos a \$500.000 pesos, con los cuales, los artesanos compran sus materiales e insumas, realizan su producción y de la ganancia misma, pagan a dicho fondo el préstamo

solicitado, en un tiempo predeterminado libre de intereses siempre y cuando no haya incumplimiento dichas fechas de pago.

Algunos ejemplos al respecto, fueron los préstamos solicitados por los artesanos para la compra de materias primas y transporte de productos y así participar en Expoartesanías 2004. Posterior a dicho evento, los artesanos pagaron sus préstamos con las ganancias obtenidas de la feria y así mismo, continuaron vigentes las oportunidades de préstamos para próximas oportunidades.

Lo anterior, con el fin de apoyar el desarrollo de la actividad artesanal, tener una dinámica de ahorro, de compromiso ante una entidad y mecanismo de organización que posteriormente pueda llevarlos a tener conciencia en la conformación organizada de otros "bancos" como el de materiales e insumos.

4.3. Clasificación de materias primas para su distribución.

4.3.1. Materia primas

4.3.1.1. Chiqui-chiqui.

La fibra extraída de la palma puede ser clasificada en dos calidades de acuerdo con su función:

4.3.1.1.1. Fibra madura.

En la técnica de rollo se recomienda que el alma del rollo vaya en la fibra de más baja calidad que sería la fibra madura o de barba

4.3.1.1.2. Fibra joven

Empleada para realizar el rollo en si, pues su maleabilidad es la mejor para esta técnica, mientras que la fibra madura es menos versátil y tiende a partirse.

4.3.1.1.3. Unidad de medida

La longitud de esta fibra oscila entre 80 a 100 cms de longitud y su diámetro presenta muy pocas variaciones y podría promediarse en 2 a 3 m.m. de diámetro

4.3.1.2. Piragua, yaré y mata palo

4.3.1.2.1. Tiempo útil del material y unidad de medida

El tiempo de mayor aprovechamiento para la preparación de esta clase de bejucos, es entre 3 y máximo 5 días después de su extracción. Tiempo después, ya pueden ser considerados como perecederos en la producción artesanal.

Las varas de este tipo de bejucos oscilan entre 3.5 metros y 9 metros, dependiendo de la altura y vejez del árbol de donde cuelgan. Su diámetro oscila entre 1 a 3 cm. Ni su longitud ni diámetro influyen en la calidad del

bejuco para ser utilizable. Es decir que depende de la programación de su uso a nivel de estructura o tejido del producto a realizar.

4.3.1.3. Moriche o chambira

4.3.1.3.1. Tiempo útil y unidad de medida.

Esta fibra vegetal debe ser trabajada cuando es joven, máximo 4 semanas después de su extracción y limpieza. Esto se detecta en su color y resistencia a la rotura, la cual disminuye gradualmente hasta perderla en un 85 %. De su capacidad.

El promedio de longitud de esta fibra es de 60 cm

4.4. Definición de precios sugeridos de compra y venta de materias primas

Materia prima	Peso (kg) mínimo de venta	Precio de compra (adquisición) \$	Precio de venta (para el artesano) \$
Chiqui - chiqui	1 kg	1050	1500
Yaré, piragua y mata palo	1 kg	2450	3500
Moriche	1 kg	2100	3000

*Es importante continuar al socialización de las unidades de medida establecidas
*El valor de compra incluye tiempo del artesano y transporte del material

5. Base de datos de proveedores de materias primas y productos

Proveedor (Etnia)	Materias Primas	Producto	Materiales del producto	Contacto
Griselda Dasilva (Curripaco)		contenedores, fruteros, paneras, individuales, posavasos	Chiqui-chiqui y semillas	COOTREGUA
Carolina Yavinape (Curripaco)				
Mary Luz Dasilva (Curripaco)		contenedores, fruteros, paneras, individuales, posavasos	Chiqui-chiqui y morighe	Asociación de Artesanos del Guainia. Barrio Primavera COOTREGUA
Juan Carlos Dagama (Curripaco)				
Mauricia Dagama (Curripaco)				
Valentín Dagama (Curripaco)				
Antonio Dagama (Curripaco)				
Francisca Dasilva (Curripaco)				
Nelly Dasilva (Curripaco)				
Mireya Dagama (Curripaco)				
Eduardo Dagama (Curripaco)	Chiqui-Chiqui			
Libia Navarro (Piarova)	Yaré. plantas tintóreas	jarrones, contenedores bandejas paneras bancos	Yaré, piragua, matapalo, morighe,	Barrio Las Américas COOTREGUA
David Navarro (Piarova)				
Clariza Navarro (Piarova)	Yaré. piragua			
René Fuentes (Piarova)				
Pablo Fuentes (Piarova)	Bejuco. plantas tintóreas			
Alicia Rodríguez (Piarova)				Barrio El Porvenir COOTREGUA
Susana Rodríguez (Puinave)	Yaré. piragua. matapalo. plantas tintóreas			
Jairo Camacho (Piarova)				
Alfredo Pérez (Piarova)				
Fernando Bernal		Contenedores, bandejas, Pancras, etc.	Yaré y chiqui- chiqui	Barrio La Esperanza

Los cambios de color representan los grupos asociativos formal o informalmente constituidos.
COOTREGUA*: Tels. +85656153/429 Puerto Inírida

6. Punto de venta en un sector estratégico de Puerto Inírida

Actualmente se esta estudiando la posibilidad de crear un punto de venta en el Aeropuerto de Puerto Inírida, pues se considera que es allí, donde mayores oportunidades de venta a nivel local se obtendrían.

6.1. Productos para la organización y montaje de un punto de venta en un sector estratégico de Puerto Inírida, como espacio de promoción y comercialización de productos

Producto sugerido	Mat. Prima*	Ref.*	Tamaño*			Capac. Prod. Un/mes	Costo \$		Compra Punto de venta \$		Venta \$	
			1	2	3		Un	Mayor 10%-	Un 30%+	Mayor 20%+	Un 45%+	Mayor 35%+
Individual redondo	Chiqui-Chiqui	In.R.Ch.2		X		120	10000	9000	13000	11700	14500	13050
Individual ovalado	Chiqui-Chiqui	In.O.Ch.2		X		120	10000	9000	13000	11700	14500	13050
Posavasos X 6	Chiqui-Chiqui	Pv. Ch.2		X		200	10000	9000	13000	11700	14500	13050
Panera	Yaré y/o piragua	Pn.A. Y.2		X		90	15000	13500	19500	17550	21750	19575
Contendor bola	Chiqui-Chiqui	Cn.B.Ch.2		X		60	25000	22500	32500	30000	36250	33750
Contenedor redondo con tapa	Chiqui-Chiqui	Cn.Rt.Ch.1	X			100	19000	17100	24700	22800	27550	25650
		Cn.Rt.Ch.2		X		90	22000	19800	28600	26400	31900	29700
		Cn.Rt.Ch.3			X	70	25000	22500	32500	30000	36250	33750
	Yaré y/o piragua	Cn.Rt.Y.1	X			60	15000	13500	19500	17550	21750	19575
		Cn.Rt.Y.2		X		50	19000	17100	24700	22800	27550	25650
		Cn.Rt.Y.3			X	40	22000	19800	28600	26400	31900	29700

Contenedor redondo sin tapa	Chiqui-Chiqui	Cn.R.Ch.1	X			110	15000	13500	19500	17550	21750	19575
		Cn.R.Ch.2		X		100	19000	17100	24700	22800	27550	25650
		Cn.R.Ch.3			X	80	22000	19800	28600	26400	31900	29700
	Yaré y/o piragua	Cn.R.Y.1	X			70	12000	10800	15600	14400	17400	16200
		Cn.R.Y.2		X		60	15000	13500	19500	17550	21750	19575
		Cn.R.Y.3			X	50	19000	17100	24700	22800	27550	25650
Frutero	Chiqui-Chiqui y/o mezcla	Ft.Ch.2		X		50	30000	27000	39000	36000	43500	40500
Bandeja	Yaré y/o piragua, semilla	Bn.Y-S.2		X		100	20000	18000	26000	24000	29000	27000

Materia Prima*

Corresponde a los mayores porcentajes de material en el producto, entre un 80 y 20%.

Referencia (Ref*.)

Las 2 primeras letras corresponden al producto, las 2 siguientes letras corresponden al material (s) de mayor porcentaje en el producto. Si hay mezcla significativa, las iniciales están separados entre sí por un guión (-) y finalmente, el número corresponde al tamaño del producto.

Tamaño*

Rango máximo para productos tridimensionales (ancho por largo por alto)	Productos bidimensionales (ancho por largo)
1. 15 x 15 x 10 cm3 2. 20 x 30 x 15 cm3 3. 30 x 40 x 20 cm3	2. Individuales redondos : 33 cm diám. 2. Individuales ovalados : 23x38 cm2 2. Posavasos : 10 cm diám.

7. Conclusiones y recomendaciones

Este trabajo se centró en atender comunidades artesanales indígenas organizadas formal e informalmente en el casco urbano de Puerto Inírida, Departamento del Guainia en el oficio de cestería.

En su gran mayoría, estas comunidades han estado en contacto con el trabajo artesanal, ya que a pesar de diferentes factores de aculturación que han influido en su estilo de vida, la actividad artesanal hace parte importante de su entorno socio cultural y económico.

Aún existen limitantes muy marcadas en el manejo de los tiempos de producción, pues son demasiado altos con respecto al producto terminado y precio de venta. Adicionalmente, la calidad y particularmente los acabados, deben seguir siendo controlados muy de cerca para ser mejorados.

La capacidad de producción es limitada para satisfacer ampliamente mercados nacionales e internacionales.

Los artesanos mantienen un nivel de comercialización que escasamente llega a cubrir sus necesidades básicas y de subsistencia, ya que su remuneración económica por concepto de venta de sus productos está marcado por sus necesidades más que por el valor mismo del producto.

Se realizó una producción artesanal indígena dirigida a mercados locales, nacionales e internacionales, para un renglón socio-económico medio alto y alto (Estratos IV, V Y VI), que cuentan con los recursos económicos para invertir en la adquisición de productos que no correspondan a una necesidad básica y con los cuales reflejan parte de su estilo de vida e identidad.

La técnica de rolo, aprendida de generación en generación, socializada a través de la misma comunidad y perfeccionada con el apoyo del Centro de Diseño de Artesanías de Colombia, se implementó con otras técnicas, (fibra suelta ajustada, trenza, tafetán, diagonal y lazada) las cuales enriquecieron el producto terminado y permitieron abrir mayores alternativas comerciales

La mezcla de materiales constituyó parte de la propuesta de diseño y se socializó entre la comunidad desarrollando las técnicas de cestería anteriormente mencionadas

En los talleres de tintes naturales se tuvo muy en cuenta la sostenibilidad del ecosistema y a su vez, la mejora de tiempos y procesos importantes para lograr un teñido con calidad, conociendo de antemano las condiciones en que viven los artesanos y los medios que disponen para realizar este proceso.

La gran mayoría de los artesanos eran reacios al empleo de la sal, pues consideraban que con este proceso "salaban el producto" y lo dañaban o no lo podían vender. Otro punto muy importante es que no secaban el material tinturado a la sombra.

Se hizo especial hincapié en evitar el uso de tintes como "Iris" o "El Indio" que son de baja solidez, fijación y resistencia a la luz y el agua, es decir, de mínima calidad y alto costo con respecto a los tintes que fueron empleados en esta asesoría.

El empleo de tintes industriales fueron una alternativa en casos que los naturales no logran a colores de cierta resistencia a la luz y los tonos obtenidos permiten ampliar la paleta de color en materiales como el yaré y el moriche, más que en el chiqui.chiqui, cuyo color natural es el café.

Todas las fibras vegetales son biodegradables y el mejor tiempo para ser trabajadas es inmediatamente después de ser extraídas de su medio. Su envejecimiento, cambio de color, pérdida de flexibilidad para ser trabajadas llevan a reconsiderar el planteamiento con respecto al Banco de materias primas a corto plazo

Desafortunadamente, alteraciones del orden público por enfrentamientos entre grupos armados al margen de la ley y militares impidieron culminar esta labor tal como había sido planeado.

CUADERNILLO DIMENSIONES ESTÁNDARES

Estándares	Dimensiones para Estados Unidos (Aid to Artisans)	Dimensiones de Productos para Decoración (Marcella Echavarría)	Estándares P.J. Arañador pulgada=2.54
------------	---	--	---------------------------------------

Cubrelechos	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas
Sencillo	203*274	200*250	
Doble	244*274	240*250	
Queen	259*300	260*250	
King	300*300	300*300	

Cobijas	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas
Sencillo	168*244		
Doble	203*244		
Queen	229*244		
King	274*244		

Throws	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas
Pequeño	127*178		
Grande	152.5*203		

Manteles	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas
Cuadrado	132*132	1.50*1.50 4 puestos	54*54 ó 70*70
Ovalado o Rectangular Pequeño	132*178		60*90
Ovalado o Rectangular Mediano	152.5*218.5		60*102
Ovalado o Rectangular Grande	152.5*264	2.30*1.80 8puestos	
Redondo	152.5	1.30	diam. 70
Redondo Grande	173		diam. 90
Ovalado	173*218.5		
Ovalado grande	173*264		

Camino de Mesa	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas
Pequeño	41*91.5		72*13 3/4
Mediano	41*137		72*18
Grande	41*183		

CUADERNILLO DIMENSIONES ESTÁNDARES

Estándares	Dimensiones para Estados Unidos (Aid to Artisans)	Dimensiones de Productos para Decoración (Marcella Echavarría)	Estándares P.J. Arañador pulgada=2.54
------------	---	--	---------------------------------------

Cubrelechos	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas
Sencillo	203*274	200*250	
Doble	244*274	240*250	
Queen	259*300	260*250	
King	300*300	300*300	

Cobijas	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas
Sencillo	168*244		
Doble	203*244		
Queen	229*244		
King	274*244		

Throws	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas
Pequeño	127*178		
Grande	152.5*203		

Manteles	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas
Cuadrado	132*132	1.50*1.50 4 puestos	54*54 6 70*70
Ovalado o Rectangular Pequeño	132*178		60*90
Ovalado o Rectangular Mediano	152.5*218.5		60*102
Ovalado o Rectangular Grande	152.5*264	2.30*1.80 8puestos	
Redondo	152,5	1.30	diam. 70
Redondo Grande	173		diam. 90
Ovalado	173*218.5		
Ovalado grande	173*264		

Caminos de Mesa	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas
Pequeño	41*91.5		72*13 3/4
Mediano	41*137		72*18
Grande	41*183		

Individuales	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas
	33*46	47*34	20*14
	35.5*46	40*40	
	35.5*51	30*46	

Portavasos	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas
		12*12	
		10*10	
		diámetro= 10	

Carpetas	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas
Redonda		diámetro= 43	
Redonda		diámetro= 26	
Rectangular		78*38	
Rectangular		120*36	

Servilletas	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas
	61*61	45*45	20*20
	51*51	48*52	
	15*20		

Portacalientes	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas
			diam. 6
			diam. 8
			diam. 10

Bandeja	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas
		50*35	24*14*14

Tapetes	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas
Tapete Pie de Cama		1.10*50	
Tapete para la entrada		90*50	
Camino			2 1/2* 9
			3*5
			5*8
			4*6
			6*9
			9*12
Tapetes de Baño			
Pequeño	43*61		
Grande	53.5*91.5		

Cojines	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas
		80*80	
		50*50	

Portaretratos	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas
	5*7.6		2*2 area interior
	8.8*12.7		3*5 area interior
	10.1*15.2		5*7 area interior
	12.7*17.7		3*3 area interior
	20.2*25.3		4*6 area interior
	10*29		6*4 area interior

Vajilla	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas
Plato Mediano			Diam. 9.5
Plato Grande			diam. 11.25
Plato Ensalada			diam. 8 3/4
Plato de sopa			23 onzas
Plato de sopa			12 onzas
Tazón			diam. 8.75
bandeja de servir			18*11 ó diam. 14.5

Capacidad de vasos	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas
Vaso de Agua 18 onzas	532		
Mug para Café 12 onzas	355		h= 4
Vaso para Vino 10 onzas	296		
10 onzas	296		
vaso para jugo 6 onzas	236.6		
vaso para jugo 6 onzas	177.4		
vaso 8 onzas			h= 3 1/2

Refractaria	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas
			14*10*3 1/2
			8*8*2
			17 3/4 *10 * 3 1/2
			13 * 9 * 2

Mobiliario Auxiliar	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas

Mesa de Coctail	45.6 a 68.5 altura		
Mesa Auxiliar	50.6 a 76*1 altura		
Mesa de Comedor	h= 76.1		
Asiento	h= 45.6 del piso al asiento		
Escritorio	h= 73.6		

Velas	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas
Alargadas	22.8*2.2		
Alargadas	30.5*2.2		
Alargadas	45.6*2.2		
Flotantes	diámetro 7.6		
Velones	7.6*7.6		
Velones	15.2*7.6		
Velones	22.8*7.6		
Velones	30.5*7.6		
Cuadradas	7.6*7.6		
Cuadradas	15.2*7.6		
Cuadradas	22.8*7.6		
Tealights	1.9*5.7		
Tealights	1.9*3.8		
votive	7*7		

Baño	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas
Caneca			10 1/2 * 7 1/2 * 12h
Perchero			16 * 10 * 25h
Caja de Baño			6*5*5 1/4h
Bandeja de Baño			12 1/4 * 6 1/2

Cajas	Medidas en Cms	Medidas en Cms	Medidas en Pulgadas
			5*7
			8*10
			15*6
			11*14
Canasto Ropero			16 3/4diam * 24h
			21diam * 26h