



artesanías de colombia

MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO
ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.
UNIDAD DE DISEÑO

CUADERNO DE DISEÑO Y MANEJO DE TINTES INDUSTRIALES
REGIONAL CENTRO-ORIENTE
DEPARTAMENTO DE BOYACA

TENZA - TEJEDURIA EN CAÑA DE CASTILLA -
SUT ATENZA - TEJEDURIA EN CAÑA DE CASTILLA -
LA CAPILLA - CESTERIA EN CAÑA DE CASTILLA -
GUATEQUE -CESTERIA EN CAÑA DE CASTILLA -
TIBANÁ - CESTERIA EN CHUSQUE Y GAIT A -
SAN MATEO - TEJEDURIA EN CALCETA DE PLATANO -

CLAUDIA HELENA GONZALEZ VIZCAYA
DISEÑADORA TEXTIL

COOPERACION DE
SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE - SENA -

BOGOTA D. C, AGOSTO DE 2000

UNIDAD DE DISEÑO

CECILIA DUQUE DUQUE
GERENTE GENERAL

ERNESTO ORLANDO BENAVIDES
SUBGERENTE ADMINISTRATIVO Y FINANCIERO

JAIRO CARRILLO REINA
SUBGERENTE DE DESARROLLO

LYDA DEL CARMEN DIAZ LOPEZ
DIRECTORA OFICINA DE DISEÑO

ASER VEGA
COORDINADORA REGIONAL

CLAUDIA HELENA GONZALEZ
DISEÑADORA TEXTIL

BOGOTA D.C. AGOSTO DE 2000

TABLA DE CONTENIDO

INTRODUCCION

1. ANTECEDENTES

- 1.1. ASESORÍAS PRESTADAS POR ARTESANÍAS DE COLOMBIA
- 1.2. SONDEO DE MERCADO

2. POPUESTA DE DISEÑO

- 2.1. APORTES DE DISEÑO
- 2.2. FICHAS TÉCNICAS

3. PRODUCCION

- 3.1. MANEJO DE TINTES INDUSTRIALES
- 3.2. TENZA
- 3.3. SUTATENZA
- 3.4. LA CAPILLA
- 3.5. GUATEQUE
- 3.6. TIBANÁ
- 3.7. SAN MATEO
- 3.8. CAPACIDAD DE PRODUCCION
- 3.9. COSTOS DE PRODUCCION
- 3.10. CONTROL CALIDAD
- 3.11. PROVEEDORES
- 3.12. MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

4. COMERCIALIZACION

CONCLUSIONES

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

CREDITOS

INTRO DUCCI ON

El presente cuaderno de diseño presenta las asesorías prestadas por la diseñadora textil Claudia Helena González, en el Departamento de Boyacá en los municipios de Tenza, Sutatenza, La Capilla, Guateque, Tibaná, San Mateo, dentro de la contribución directa que ejecuta Artesanías de Colombia en convenio con el SENA apoyando al sector artesanal. Dichas asesorías se adelantaron entre Marzo y Mayo del presente año, y en cada municipio se desarrollaron aspectos específicos en diseño, contando con la introducción o el mejoramiento del proceso de tinturado con tintes industriales y/o con la asistencia técnica y de diseño, específicas para los núcleos artesanales de acuerdo con el oficio tradicional y lo que se venía adelantando en cada uno de ellos.

A continuación se enuncian los municipios, el oficio tradicional y el tiempo asignado de trabajo de campo con los artesanos de acuerdo al plan de operaciones del convenio:

Municipio de Tenza	Cestería en Caña de Castilla	40 horas
Municipio Sutatenza	Cestería en Caña de Castilla	40 horas
Municipio de La Capilla	Cestería en Caña de Castilla	8 horas
Municipio de Guateque	Cestería en Caña de Castilla	8 horas
Municipio de San Mateo	Tejeduría en Calceta de Plátano	40 horas
Municipio de Tibaná	Cestería en chusque y gaita	40 horas

Cabe anotar que la concertación con el grupo de Sutatenza fue muy difícil por lo que la asesoría se ejecutó en sólo dos días y se apoyo con mayor tiempo al núcleo de Tenza que fue bastante representativo.

1. ANTECEDENTES

1.1. ASESORIAS PRESTADAS POR ARTESANIAS DE COLOMBIA

- TENZA

Para este municipio se tomó en cuenta la asesoría de la diseñadora textil Carol Valencia de Noviembre de 1997 en la que se realizó la primera propuesta de cortina en Chin. La diseñadora Industrial Leila Marcela Molina retomó dicha asesoría y plantea la línea de cortinas (ver cuadernos de diseño “Asesoría de Diseño en Guateque, Garagoa, Somondoco y Tenza” de 1998 y “Asesoría en Tibaná, Tenza, Nobsa e Iza”, Septiembre de 1999 - Leila Marcela Molina).

- SUTATENZA

Sin antecedentes de diseño. La diseñadora Sara Castro quien tuvo a cargo al núcleo artesanal inmediatamente anterior a esta asesoría no pudo concertar al grupo para atender la asesoría.

- LA CAPILLA

Sin antecedentes en el oficio de cestería en Caña de Castilla y sólo se encuentran cuadernos de diseño en el oficio de cerámica.

- GUATEQUE

Se tiene como referencia, la asesoría en diseño por Leila Marcela Molina de Septiembre de 1998 en donde se manejó el canasto almuerzero y no hubo intervención de color. (“Asesoría en diseño en Guateque, Garagoa, Somondoco y Tenza”, 1998. En convenio con Artesanías de Colombia - ICBA). Se vio igualmente un resultado de la asesoría en este año de Sara Castro quien trabajó lámparas mas no se pudo contar con el cuaderno de diseño antes del desplazamiento.

- TIBANÁ

Se trabajaron las asesorías adelantadas en el municipio por la diseñadora Leila Marcela Molina quien desarrolló una línea de canastos globas - roperas -, leñeros, revisteros, portacazuelas y fruteros incorporando el tinturado a las piezas artesanales (“Asesorías en Diseño en Tibaná y Chinavita”, Septiembre de 1998 y “Asesoría en diseño en Tibaná, Tenza, Nobsa e Iza”, Septiembre de 1999).

- SAN MATEO

En el municipio se adelantó una asesoría en diseño dentro de los eventos de ICONTRO e INTERDESIGN, manejada por la diseñadora Alexandra Pinto, y en donde se generó una línea para decoración de interiores conformada por tapetes y cojines en fique y palma Real (“Cuaderno de Diseño municipio de San Mateo”, Septiembre a Diciembre de 1997).

1.2. SONDEO DE MERCADO

Para la propuesta de diseño en los diferentes municipios, se tuvo en cuenta lo que en la actualidad se ofrece en el mercado nacional e internacional, mediante visitas a almacenes y revisión de revistas de diseño.

La propuesta de persianas tiene como competencia directa las bambulitas comerciales que se ofrecen en algunos almacenes de decoración, encontrando precios entre \$ 60.000 y \$ 110.000 el metro cuadrado, cuyo aspecto es demasiado común.

En cuanto cestería, los canastos tienen una alta competencia, los precios son bajos y la gama ofrecida en el mercado es muy extensa. Para lo que se pretende con la nueva propuesta, la dirección del sondeo se enfocó sobre:

Los canastos tipo cajón que se colocan entre algún mueble de madera o de metal y cuyo precio ofrece por unidad, sino por el conjunto (mueble y cestos).

Los canastos medianos y pequeños para múltiples usos con un aspecto muy uniforme del material (puesto que es de madera), con anchas tram as de la cestería de "BASKETVILLE" - Ingles a- y que ahora puede verse en algunos almacenes de cadena como Iserra, Éxito y Pepe Ganga con precios entre \$ 8000 y \$17000. En estos mismos almacenes se pueden ver canastos chinos de una técnica muy intrincada en los inicios y lacados, con precios entre \$ 6000 y \$ 9000 del tamaño de una panera redonda mediana con o sin detalles de telas estampadas.

Los canastos tipo bandejas con orejas en porcelana o incrustaciones de cerámica, con precios entre \$15000 y \$30000.

Por último, y como tendencia muy actual, los cestos cuya base es una tabla de madera sobre la cual se incrustan los parales del cesto.

Para la cojinería se revisaron las revistas de “Casa Habitare”(Enero Febrero 2000), “Nuevo Estilo”(España Febrero 2000) y el catálogo de la feria del mueble “Stylewise Collection 1999”, en don de se observó una cojinería dura para muebles y otra cojinería diseñada exclusivamente para el piso con grandes formatos como un almohadón grande de rafia de \$30625 Pesetas.

2. PROPUESTA DE DISEÑO

Para cada uno de los municipios se tuvo en cuenta los requerimientos dados por la Unidad de Diseño, el análisis de mercado y las proyecciones propuestas por la diseñadora. Así se siguieron las siguientes pautas.

- TENZA

Continuar con el diseño de las cortinas en Chin, corrigiendo el manejo técnico al sustituir el entrecruzado por el tejido anudado, el cual resulta de mayor estabilidad, y para lo cual también se propuso crear más ejes de urdimbre. Así mismo, se cambió la hilaza de algodón por hilo de fique para mejorar la apariencia. Por otra parte, se consideró implementar el manejo de tintes industriales para no continuar con las anilinas las cuales no garantizan una buena permanencia del color. Contando con las mismas directrices, se propuso establecer la línea de individuales.

- SUTATENZA

Desarrollar el taller de tintes industriales para que se implementen en la localidad. Así mismo el manejo del telar de puntillas para elaborar individuales y generar una propuesta de cubremanteles flexibles con el mismo sistema de tejido, teniendo como materias primas el chin y el fique.

- LA CAPILLA

Puesto que no se cuenta con antecedente alguno se propuso verificar la situación del oficio en la localidad e implementar el manejo tintes industriales.

- GUATEQUE

Desarrollar el taller de tintes industriales para sustituir las anilinas y realizar ejercicios de manejo técnico en cestería para así comenzar a experimentar nuevas posibilidades aplicables al Chin.

- TIBANÁ

Continuar con los productos desarrollados por Leila Marcela Molina, más incorporando en ellos valores agregados para elevar su apariencia. Se propuso entonces involucrar una nueva técnica, la cestería de rollo y un nuevo material, el fique, para que entraran a participar sobre los mismos productos.- En cuanto a tintes industriales, únicamente se realizó una observación de temperatura durante el proceso puesto que el manejo de tintes ya lo están implementando las artesanas en el chusque y la gaita.

Por otra parte, y ya en la localidad se vieron unos sombreros en paja con cestería de rollo, cuyo oficio está siendo enseñado por la artesana Magdalena Aponte, a lo cual se propuso enfocar una propuesta hacia otros objetos puesto que para sombrero, el material y la técnica resultan muy pesados. Así se dirigieron unas muestras de posacalientes, individuales y cajas.

- SAN MATEO

Para esta localidad el requerimiento era retomar la cojinería de ICONTRO E INTERDESIGN , corrigiendo los bordes de los cojines que resultaban ásperos, haciendo una propuesta para que quedaran flexibles y bajando costos. Así mismo, se tuvo como premisa manejar únicamente calceta de plátano y no involucrar la palma real por el daño ecológico que esto genera.

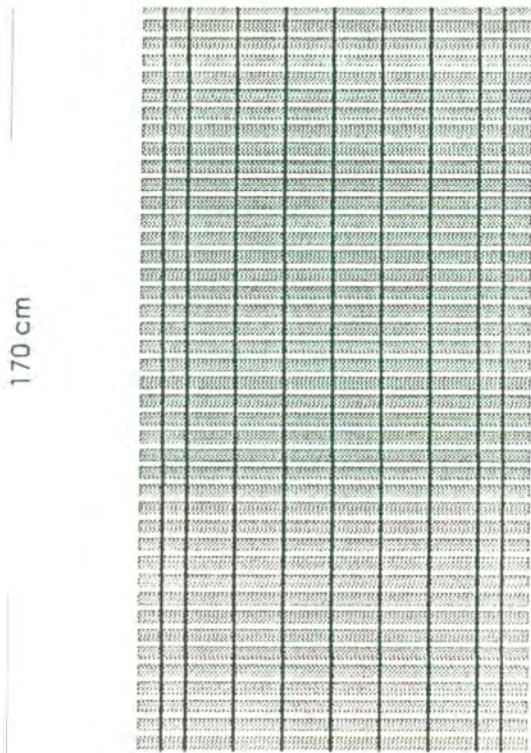
La propuesta entonces se enfocó hacia el estudio mismo del material, -tejido de trenza de picos en calceta cosida a mano -, y el cómo incorporarlo sobre la cojinería haciendo que esta quedara flexible. Así se propuso que la tela de lona costeña empleada como tapa posterior del cojín participara dentro del diseño y se viera sobre la cara anterior haciendo un juego de franjas y líneas en positivo/ negativo con trenzas cosidas a mano sobre la misma tela. Por otra parte se consideró el no abolir la dureza del tejido en cojinería, sino adecuarlo a cojines duros y altos que sirvieran de asiento para sillas o como cojines para piso y así plantear otra línea de cojinería.

2.1. APORTES DE DISEÑO

- ◆ Sustitución de las anilinas por tintes industriales.
- ◆ Manejo de tinturado con tintes industriales sobre en chin raspado y sin raspar, garantizando la buena permanencia del color.
- ◆ Corrección e implementación del manejo técnico para las persianas optimizando la apariencia del tejido y ofreciendo mayor estabilidad.
- ◆ Juegos de color en las persianas e individuales, rusticidad en las urdimbres para crear un lenguaje visual más rico.

- ◆ Manejo del sistema de freno para las persianas pudiendo entregarse listas para instalarse.
- ◆ Posicionamiento en el mercado de las persianas mediante la apariencia del material con brillo o sin este y con un lenguaje rico en texturas que se diferencia al de las bambulitas comerciales.
- ◆ En los canastos, portacazuelas y fruteros desarrollar un tejido cestería de rollo con fique sobre el que se incrusten materias primas duras para elevar la categoría en los productos, a la vez que se participa de la mezcla de materiales pero ofreciendo una alternativa diferente a la que se ha visto con madera o cerámica.
- ◆ Así mismo, sobre estos productos se maneja el juego de color con verdes naturales para que los productos gocen de mayor riqueza visual.
- ◆ A partir de los sombreros en paja, elaborar de objetos más útiles, y más apropiados al material, pues los sombreros resultan muy pesados. A la vez que sustituir el hilo Nylon por fique hilado.
- ◆ Incorporar el color sobre los productos en paja, ya sea en la paja misma o sobre el hilo de fique creando lenguajes de crudos y verdes naturales o tinturados.
- ◆ Solucionar problemas del comportamiento de la trenza de picos en la cojinería de San Mateo.
 - ◆ Propuesta de líneas para dicha cojinería con dos opciones diferentes: La primera opción, crear una cojinería blanco mediante la incorporación de la lona al diseño mismo del cojín y sacándola de ser simple forro, y la segunda opción de una cojinería pesada con espumas duras en donde sólo se goza visualmente de la rusticidad del tejido de trenza cosida a mano.

2.2. FICHAS TECNICAS



170 cm

80 cm

Empuntillado



Material: Tela para Persiana
 Nombre: Tela para persiana
 Oficio: Telar
 Técnica: Telar de Puntillas

Referencia: Esc.(cm) 1:12 Pl. 1/1
 Línea: Tela para persianas
 Recurso Natural: Varas de Chin
 Materia prima: Tiras de Chin de aprox. 1 cm

Proceso de producción:

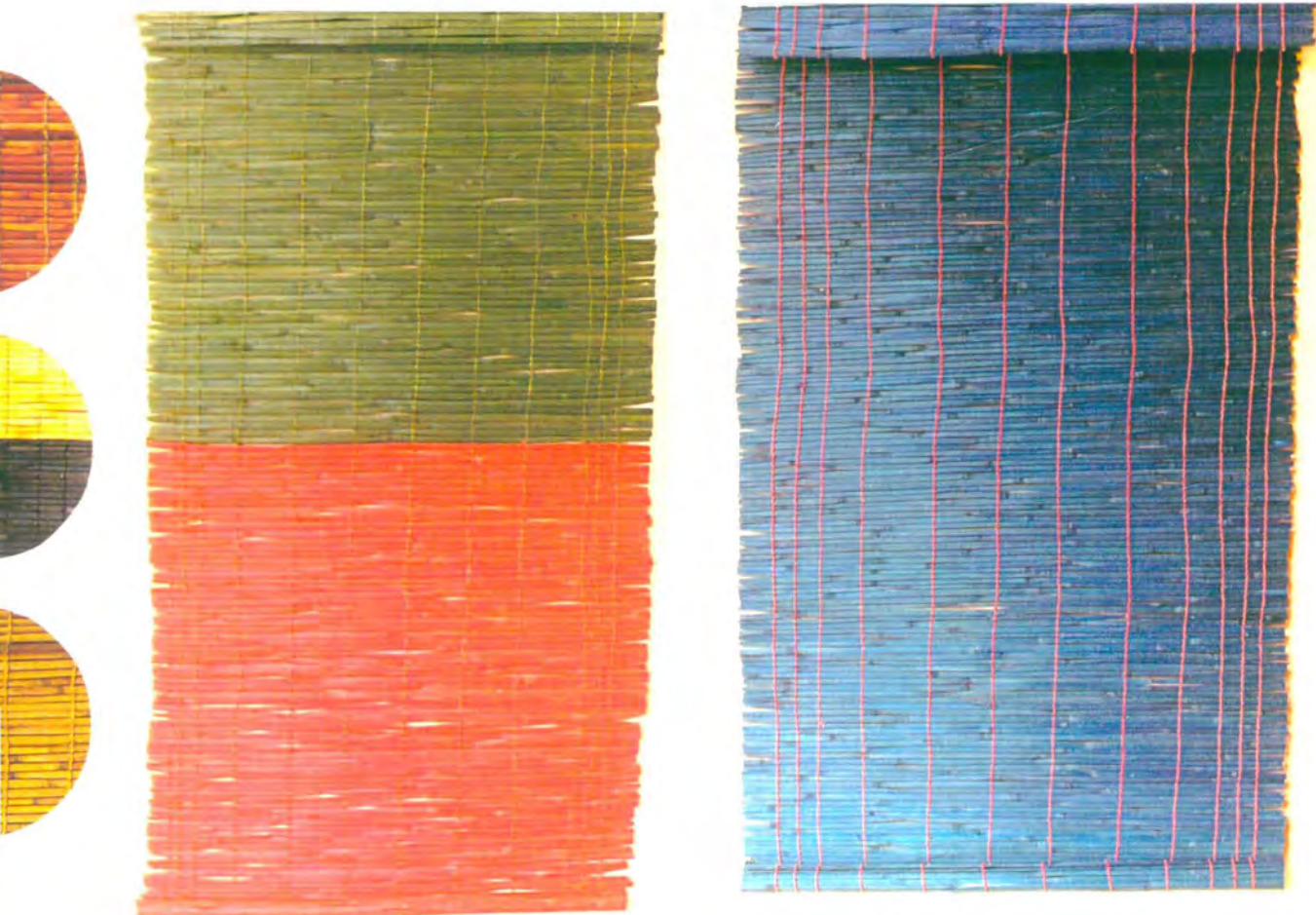
Se cortan las varas de chin de acuerdo al ancho requerido posteriormente se abren y se cortan en tiras de aprox. (1 cm) se descorazonan se limpian y se les quita el filo . Ya preparadas , se tinturan y se dejan secar . Sobre el telar se montan los hilos de urdimbre en C/ Puntillas y se teje c/vara anudando sobre C/Hilo . Se desmonta y se rematan los hilos .

Observaciones:



Responsable: Claudia Helelena González Fecha: Marzo 2000

Sistema de ref. 1 5 1 9 - - 1 4 Código de región 0 4 1 5 7 9 8 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



Vara: Telas para persiana	Línea: Telas para Persianas	Artesano: Artesanos de Tenza
Nombre: Telas para persiana en Chin	Referencia:	Departamento: Boyaca
Técnico: Telar	Largo(cm): 170 Ancho(cm) 80 Alto(cm):	Ciudad/Municipio: Tenza
Técnica: Telar de Puntillas	Diámetro(cm):	Localidad/Vereda/ : Tenza
Recurso Natural: Varas de Chin	Peso(gr): 1400	Resguardo:
Materia prima: Tiras de Chin	Color: Varios	Tipo de Población: Rural
	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	

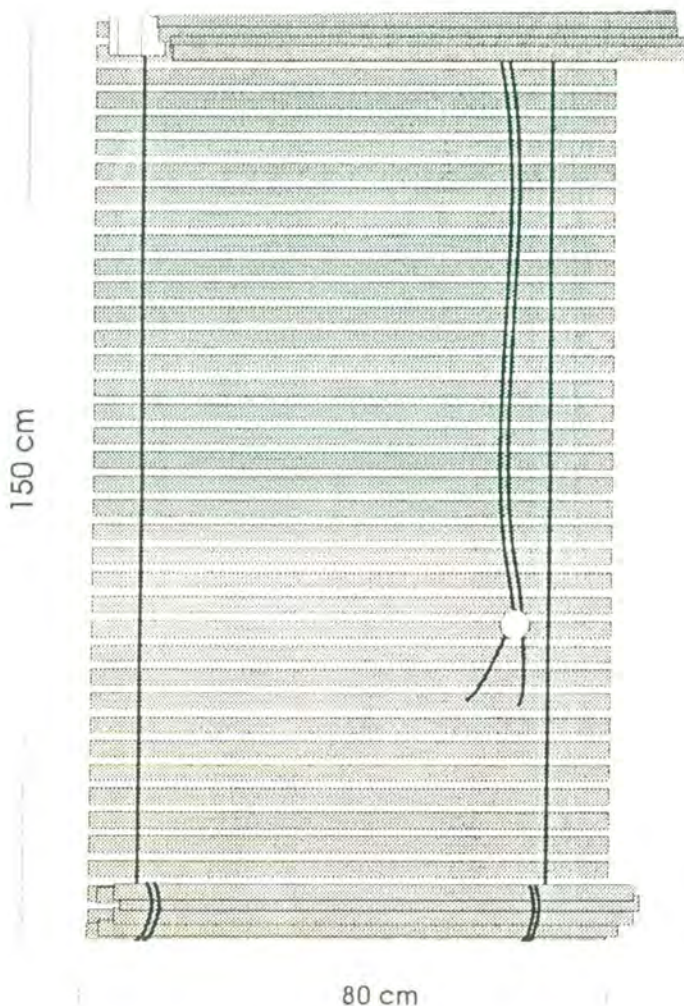
Mercado Objetivo: Media Alta	Costo	Precio
Producción/Mes: 56 unidades	Unitario : \$ 34.000	Unitario : \$40.000
Empaque:	P. Mayor:	P. Mayor: \$ 34.000
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

Observaciones: _____



Responsable: Claudia Helena Gonzalez Fecha: Marzo Mayo 2000

Tema referencia 1 5 1 9 1 4 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



VISTA FRONTAL

Talla: Persiana Nombre: Persiana en Chin con sistema Método: Telar Técnica: Telar de Puntillas	Referencia: Esc.(cm): 1:125 Pl. 1/1 Línea: Persianas Recurso Natural: Varas de Chin Materia prima: Tiras de Chin de aprox. 1 cm
---	--

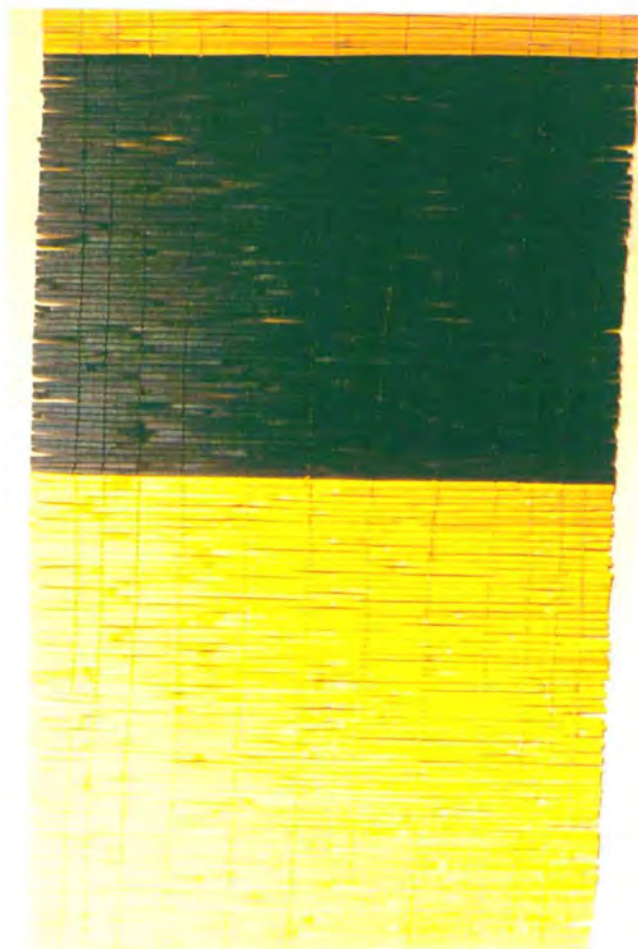
Proceso de producción:
 Se cortan las varas de chin de acuerdo al ancho requerido posteriormente se abren y se cortan en tiras de aprox. (1cm) se descorazonan se limpian se les quita el filo. Ya preparadas, se tinturan y se dejan secar. Sobre el telar se montan los hilos de urdimbre en C/ Puntillas y se teje c/vara mudando sobre C/Hilo. Se desmonta y se rematan los hilos. Por último se adecua el sistema de cortina dejando para ello 10 cm. de ceneta superior y 5 cm de doblez inferior a manera de rollo

Observaciones:



Responsable: Claudia Helelena González Fecha: Marzo 2000

Código de región: 1 5 1 9 - - 1 4 0 4 1 5 7 9 8 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



Pieza: Persiana	Línea: Persianas	Artesano: Alejandrina Rodríguez
Nombre: Persiana en Chin con sistema	Referencia:	Departamento: Boyaca
Oficio: Telar	Largo(cm): 150 Ancho(cm) 80 Alto (cm):	Ciudad/Municipio: Tenza
Técnica: Telar de Puntillas	Diámetro(cm): Peso(gr): 2000	Localidad/Vereda/ : Tenza
Recurso Natural: Varas de Chin	Color: Amarillo Café	Resguardo:
Materia prima: Tiras de Chin	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población: Rural

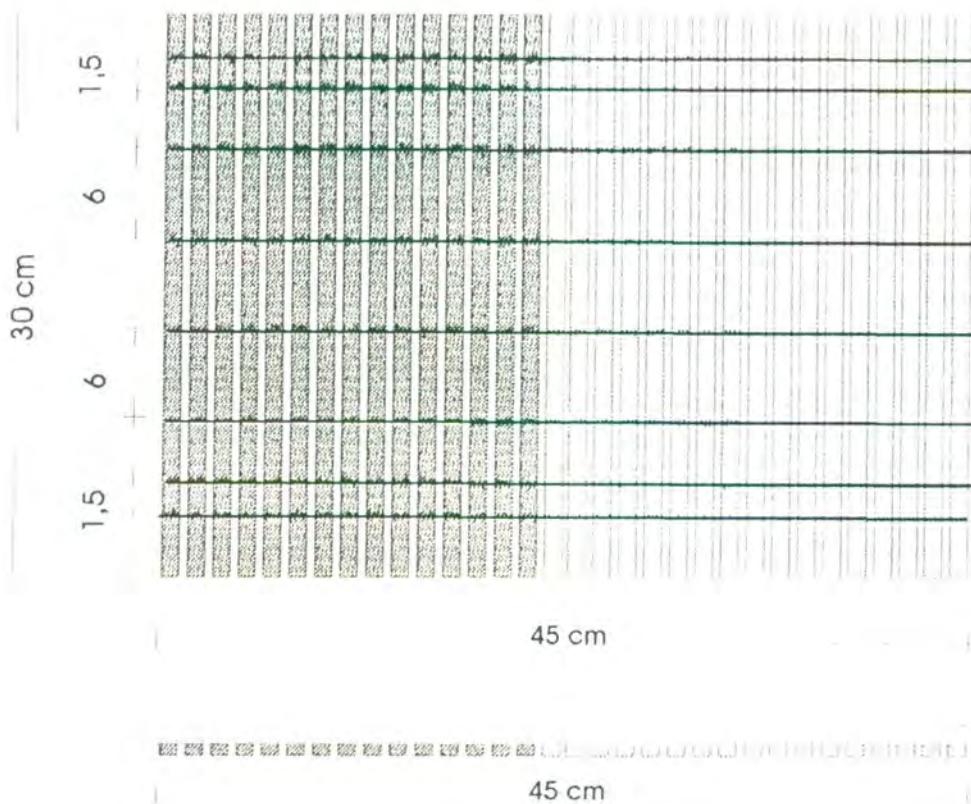
Mercado Objetivo: Media Alta	Costo	Precio
Producción/Mes: 56 unidades	Unitario : \$ 45.000	Unitario : \$52.000
Empaque:	P. Mayor:	P. Mayor: \$ 45.000
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

Observaciones:



Responsable: Claudia Helena Gonzalez Fecha: Marzo Mayo 2000

Sistema de referencia 151914 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



VISTA FRONTAL

Tipo: Individual Nombre: Individual Bambulita Oficio: Telar Técnica: Telar de Puntillas	Referencia: Línea: Individuales Recurso Natural: Varas de Chin Materia prima: Tiras de Chin de aprox. 1 cm	Esc.(cm): 1:4 Pl. 1/1
--	---	--------------------------

Proceso de producción:
 Se cortan las varas de chin de acuerdo al ancho requerido posteriormente se abren y se cortan en tiras de aprox. (6mm) se descorazonan se limpian y se les quita el filo. Ya preparadas, se tinturan y se dejan secar. Sobre el telar se montan los hilos de urdimbre en C/ Puntillas y se teje c/yara anudando sobre C/Hilo. Se desmonta y se rematan los hilos.

Observaciones:



Responsable: Claudia Helelena González Fecha: Marzo 2000

Tema de ref. 1 | 5 | 1 | 9 | - | - | 1 | 3 Código de región 0 | 4 | 1 | 5 | 7 | 9 | 8 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



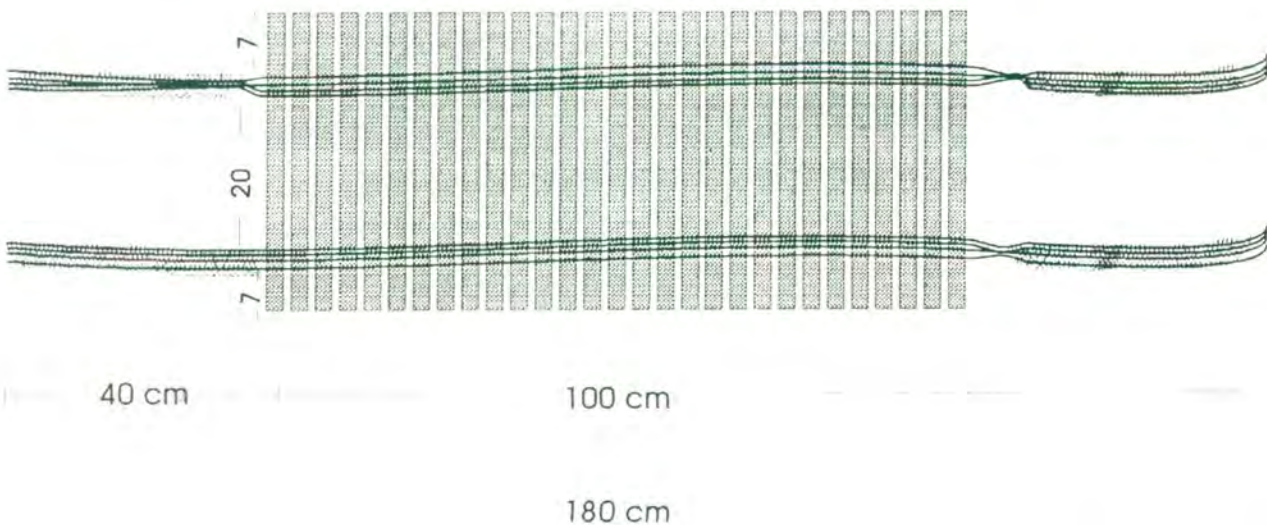
Modalidad: Individual	Línea: Mesa	Artesano: Alejandrina Rodriguez
Nombre: Individual Bambulita	Referencia:	Departamento: Boyaca
Técnica: Telar	Largo(cm): 45 Ancho(cm): 30 Alto(cm):	Ciudad/Municipio: Tenza
Técnica: Telar de Puntillas	Diámetro(cm):	Peso(gr): 120
Curso Natural: Varas de Chin	Color: Vamarillo Rojo Café	Localidad/Vereda/ : Tenza
Materia prima: Tiras de Chin	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Resguardo:
		Tipo de Población: Rural

Grado Objetivo: Media Media Alta	Costo	Precio
Producción/Mes: 480 unidades	Unitario : \$ 3.700	Unitario : \$ 5.000
Paquete:	P. Mayor:	P. Mayor: \$ 4.000
Embalaje: Enrollados 6 planos en cajas de cartón	Empaque:	Empaque:



Responsable: Claudia Helena Gonzalez Fecha: Marzo Mayo 2000

Referencia: 1519113 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque

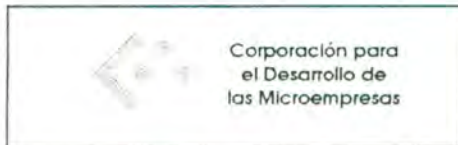


VISTA FRONTAL

Categoría: Cubrematera Nombre: Cubrematera en varas Proceso: Telar Técnica: Telar Vertical	Referencia: Esc.(cm): 1:125 Pl. 1/1 Línea: Cubremateras Recurso Natural: Varas de Chin Materia prima: Varas de Chin
---	--

Proceso de producción:
 Seleccionan varas de chin delgadas se limpian y se cortan de 40 cm .
 Largo se tinturan y se dejan secar , Sobre un marco fijo se montan 4
 urdimbres de fique seguidas a 7 cm. de cada extremo del ancho del
 tejido y sobre ellas se entretrejen las varas de chin mediante anudado ya
 en el largo requerido se desmonta y realiza un trenzado de 4 cabos sobre
 el extremo de las urdimbres

Observaciones:



Responsable: Claudia Helelena González Fecha: Marzo 2000

Clasificación: Tema ref. 1 5 1 9 - - 1 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



Pieza: Crubemateras	Línea: Papeleras	Artesano: Ana Ceciclla Alfonso
Nombre: Cubrematera en Varas	Referencia:	Departamento: Boyaca
Oficio: Telar	Largo(cm): 180 Ancho(cm) 40 Alto(cm):	Ciudad/Municipio: Sutatenza
Técnica: Telar de Puntillas	Diámetro(cm): Peso(gr): 800	Localidad/Vereda/ : Iirzón
Recurso Natural: Varas de Chin	Color: Ocres	Resguardo:
Materia prima: Tiras de Chin	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población: Rural

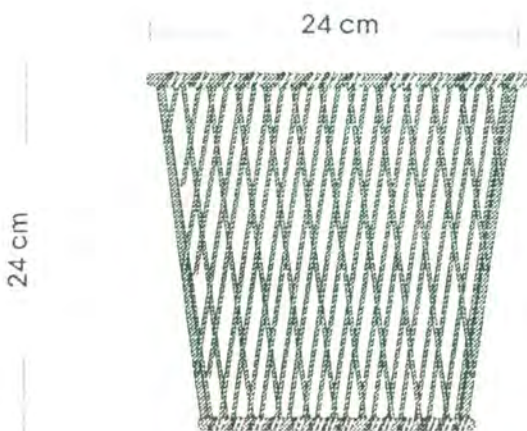
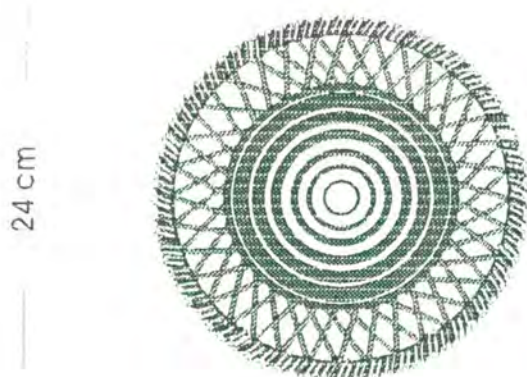
Mercado Objetivo: Media Alta	Costo	Precio
Producción/Mes: 40 unidades	Unitario : \$ 12.000	Unitario : \$ 14.000
Empaque:	P. Mayor:	P. Mayor: \$ 13.000
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

Observaciones: _____



Responsable: Claudia Helena Gonzalez Fecha: Marzo Mayo 2000

Sistema de referencia 1 5 1 9 1 4 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



16 cm
VISTA FRONTAL

Nombre: Papelera
 Nombre: Papelera Coronas
 Oficio: Cestería
 Técnica: Rollos y entretrejado

Referencia: Esc. (cm): 1:5 Pl. 1/1
 Línea: Papeleras
 Recurso Natural: Varas de Chin
 Materia prima: Tiras de Chin

Proceso de producción:
 Se realizan las coronas de la base del chin, aumentando c/u en tamaño y luego se unen con 4 ejes rígidos los cuales atraviesan en medio de cada corona, posteriormente se montan los armantes sobre la última corona de la base y se entrecruzan diagonalmente. Se remata con una corona superior sobre la que se unen los armantes.

Observaciones:

Responsable: Claudia Helena Gonzalez Fecha: Junio 2000



tema de ref. 1 5 2 4 - - 1 3 Código de región 0 4 1 5 3 2 2 Referente(s)

Propuesta Muestra Empaque



Pieza: Papelera	Línea: Papeleras	Artesano: María Inés Cufiño
Nombre: Papelera Coronas	Referencia:	Departamento: Boyaca
Oficio: Cestería	Largo(cm): 24 Ancho(cm): 24 Alto(cm): 24	Ciudad/Municipio: Guateque
Técnica: Rollos y entretejido	Diámetro(cm): 24 Peso(gr): 130	Localidad/Vereda/: Iguateque
Recurso Natural: Varas de Chin	Color: Natural	Resguardo:
Materia prima: Tiras de Chin	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población: Rural

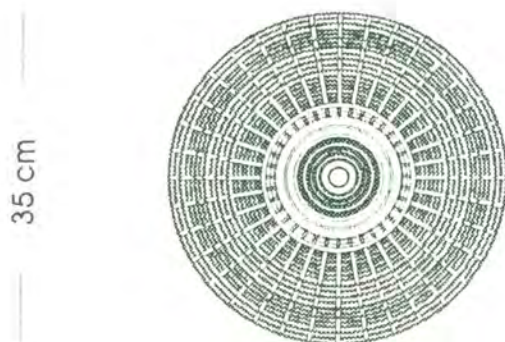
Mercado Objetivo: Media Alta	Costo	Precio
Producción/Mes: 15 unidades	Unitario : \$ 12.000	Unitario : \$ 14.000
Empaque:	P. Mayor:	P. Mayor: \$ 12.000
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

Observaciones: _____

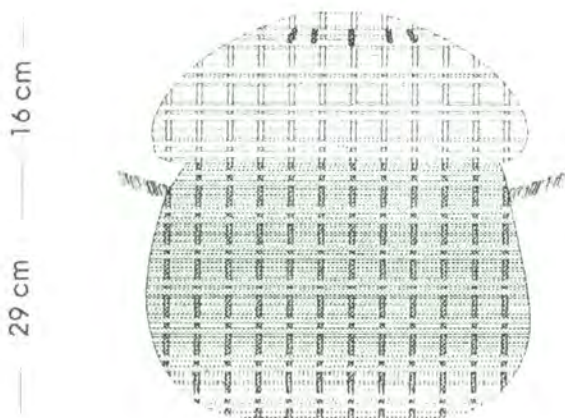


Responsable: Claudia Helena Gonzalez Fecha: Marzo Mayo 2000

Sistema de referencia 1 5 1 9 1 3 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



Trabajo de rollo
 con paralelos incrustados



35 cm

VISTA FRONTAL

Pieza: Canasto Pequeño	Referencia:	Esc.(cm): 1:4	Pl. 1/1
Nombre: Canasto Ropero Rollo	Línea: Canastos		
Oficio: Cestería	Recurso Natural: Fibras de fique varas de gaita y chusque		
Técnica: Cestería de rollo y por armantes	Materia prima: Hilo de fique tiras de gaita y chusque		

Proceso de producción:
 Se realiza primero el cuerpo del canasto y luego si la tapa. El tejido es de cestería por armantes en sentido radial y se maneja el tramado 1-1- y el de sarga. Hecha la base se realiza el centro de la tapa que es sobre este rollo se insertan armantes dobles de tiras de gaita para sujetarlos e iniciar el tentretejado con tiras delgadas de chusque. Las manijas del canasto se realizan con hilo de fique y macramé.



Responsable: Claudia Helena González Fecha: Mayo 2000

Sistema de ref. 1 5 2 4 - - 2 3 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



Pieza: Canasto Pequeño	Línea: Canastos Roperor Rollos	Artesano: Magdalena Aponte
Nombre: Canasto Ropero Rollo	Referencia:	Departamento: Boyaca
Oficio: Cestería	Largo(cm): 35 Ancho(cm) Alto(cm): 43	Ciudad/Municipio: Tibana
Técnica: Cestería Rollo por Armantes	Diámetro(cm): 35 Peso(gr): 840	Localidad/Vereda/ : Rushe
Recurso Natural: Fique Chusque Gaita	Color: Verde y Natural	Resguardo:
Materia prima: Fique Chusque Gaita	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población: Rural

Mercado Objetivo: Media Alta	Costo	Precio
Producción/Mes: 50 unidades	Unitario : \$ 19.000	Unitario : \$ 24.000
Empaque:	P. Mayor:	P. Mayor: \$ 19.000
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

Observaciones: _____



Responsable: Claudia Helena Gonzalez Fecha: Mayo 2000

Sistema de referencia 1 5 2 4 2 3 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



Pieza: Línea de Canastos	Línea: Canastos Roperor Rollos	Artesano: Magdalena Aponte
Nombre: Canastos Rperos Rollo	Referencia:	Departamento: Boyaca
Oficio: Cestería	Largo(cm): Ancho(cm): Alto(cm):	Ciudad/Municipio: Tibana
Técnica: Cestería Rollo por Armantes	Diámetro(cm): 35 Peso(gr): 840	Localidad/Vereda/ : Rushe
Recurso Natural: Fique Chusque Gaita	Color: Verde y Natural	Resguardo:
Materia prima: Fique Chusque Gaita	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población: Rural

Mercado Objetivo: Media Alta	Costo	Precio
Producción/Mes: 20 juegos x 3 unidades	Unitario : \$ 71.000	Unitario : \$ 80.000
Empaque:	P. Mayor:	P. Mayor: \$ 71.000
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

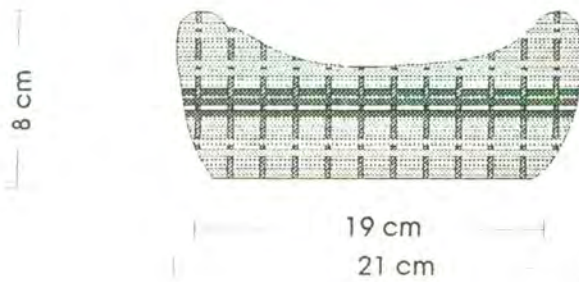
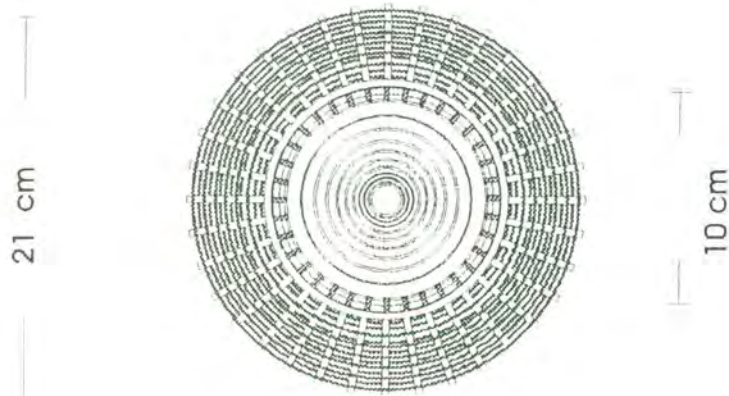
Observaciones: _____

Responsable: Claudia Helena Gonzalez Fecha: Mayo 2000



tema e referencia 1 5 2 4 2 3 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque

VISTA SUPERIOR



VISTA FRONTAL

Pieza: Portacazuelas	Referencia:	Esc.(cm): 1:8	Pl. 1/1
Nombre: Portacazuela Rollo	Línea: Canastos		
Oficio: Cestería	Recurso Natural: Fibras de fique varas de gaita y chusque		
Técnica: Cestería de rollo y por armantes	Materia prima: Hilo de fique tiras de gaita y chusque		

Proceso de producción:
 Con paja como alma se realiza un trabajo de cestería de rollo empleando fique hiado para enrollar. Terminando el rollo, se colocan tiras dobles de gaita insertándolas entre las dos últimas vueltas del rollo luego se procede a tramar 1-1 con tiras de chusque delgadas, y sobre un punto específico se da vuelta a los armantes para crear el efecto de doblado y se sigue tramando de igual manera se remata devolviendo los armantes y con una cinta entretejida sobre el borde

Observaciones: Se manejaron 3 tamaños para estos canastos pequeño mediano y grande



Responsable: Claudia Helena González Fecha: Mayo 2000

Sistema de ref. 1 5 2 4 - - 1 3 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



Pieza: Portacazuelas	Linea: Mesa	Artesano: Lilia Baufista
Nombre: Portacazuelas	Referencia:	Departamento: Boyaca
Oficio: Cesteria	Largo(cm): Ancho(cm): Alto(cm): 8	Ciudad/Municipio: Tibana
Técnica: Cesteria Rollo por Armantes	Diámetro(cm): 21 Peso(gr): 180	Localidad/Vereda/ : Rushe
Recurso Natural: Figue Chusque Gaita	Color: Verde y Natural	Resguardo:
Materia prima: Figue Chusque Gaita	Certificado Hecho a Mano: Si No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población: Rural

Mercado Objetivo: Media Alta	Costo	Precio
Producción/Mes: 1 00 Unidades	Unitario: \$ 7 000	Unitario: \$ 9 000
Empaque:	P. Mayor:	P. Mayor: \$ 8.000
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

Observaciones:

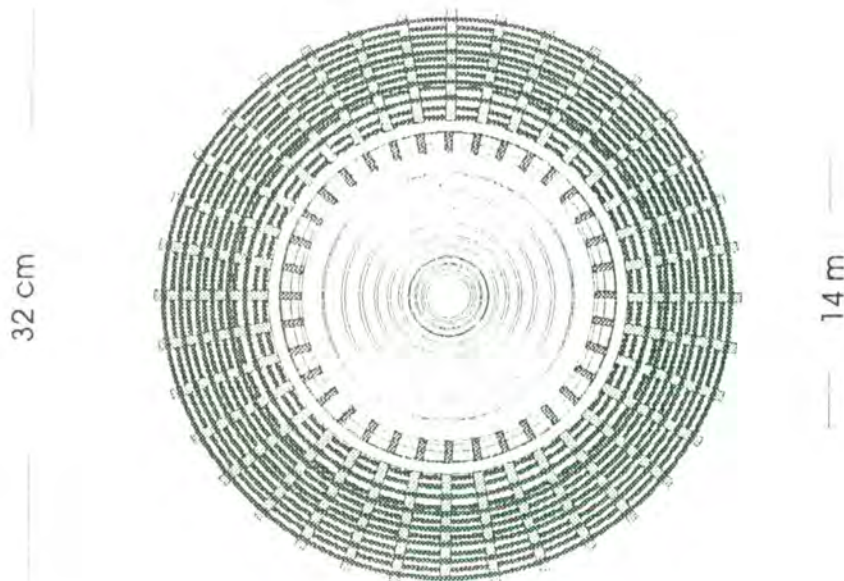
Responsable: Claudia Helena Gonzalez Fecha: Mayo 2000



Corporación para
 el Desarrollo de
 las Microempresas

Sistema de referencia: 1 5 2 4 1 3 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque

VISTA SUPERIOR



30 cm
 32 cm

VISTA FRONTAL

Pieza: Frutero	Referencia:	Esc.(cm): 1:8	Pl. 1/1
Nombre: Frutero Rollo	Línea: Mesa		
Oficio: Cestería	Recurso Natural: Fibras de fique varas de gaita y chusque		
Técnica: Cestería de rollo y por armantes	Materia prima: Hilo de fique tiras de gaita y chusque		

Proceso de producción:
 Con paja como alma se realiza un trabajo de cestería de rollo empleando fique hialdo para enrollar. Terminando el rollo, se colocan tiras dobles de gaita insertándolas entre las dos últimas vueltas del rollo luego se procede a tramar 1-1 con tiras de chusque delgadas, y sobre un punto específico se da vuelta a los armantes para crear el efecto de doblado y se sigue tramando, de igual manera se remata devolviendo los armantes y con una cinta entretrejida sobre el borde

Observaciones: Se manejaron 3 tamaños para estos canastos pequeño mediano y grande

Corporación para el Desarrollo de las Microempresas

Responsable: Claudia Helena González Fecha: Mayo 2000

Sistema de ref. 1 5 2 4 - - 1 3 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



Pieza: Frutero	Línea: Fruteros	Artesano: Lilia Bautista
Nombre: Frutero Rollo	Referencia:	Departamento: Boyaca
Oficio: Cestería	Largo(cm): 32 Ancho(cm): 32 Alto(cm): 8	Ciudad/Municipio: Tibana
Técnica: Cestería Rollo por Armantes	Diámetro(cm): 32 Peso(gr): 220	Localidad/Vereda/ : Rushe
Recurso Natural: Figue Chusque Gaita	Color: Verde y Natural	Resguardo:
Materia prima: Figue Chusque Gaita	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población: Rural

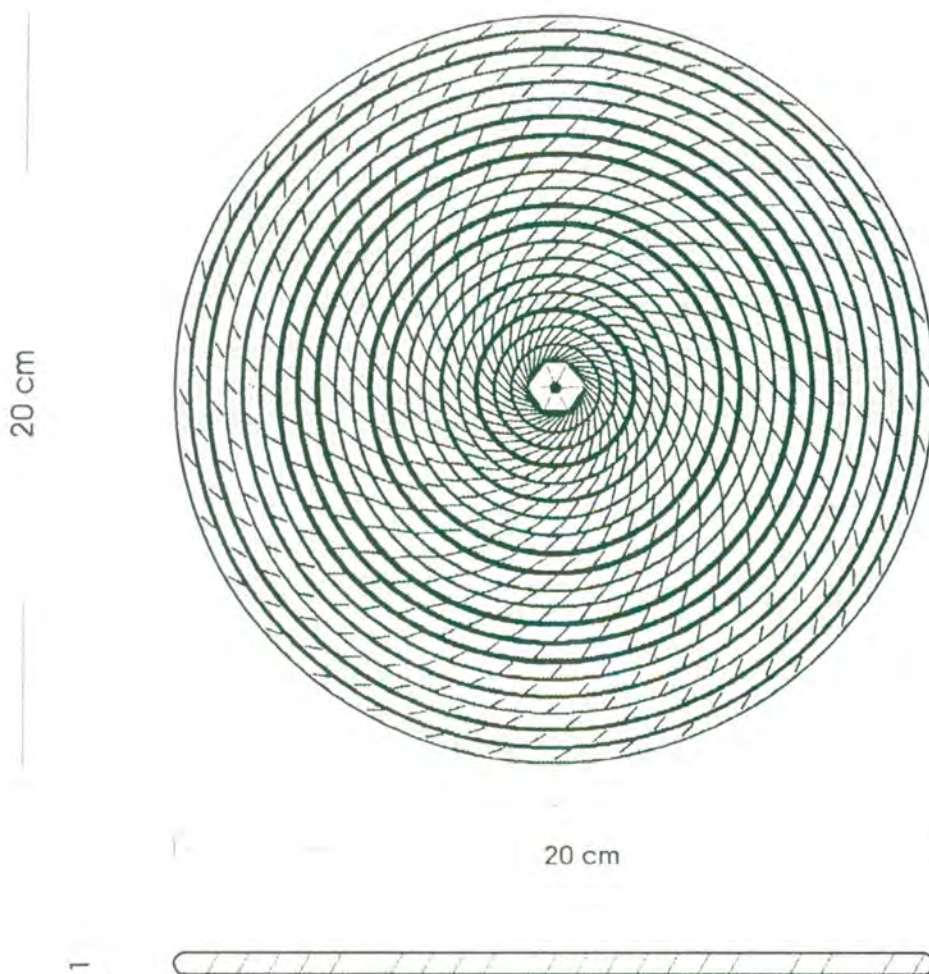
Mercado Objetivo: Media Alta	Costo	Precio
Producción/Mes: 1 00 Unidades	Unitario : \$ 8.000	Unitario : \$ 10.000
Empaque:	P. Mayor:	P. Mayor: \$ 8.000
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

Observaciones: _____



Responsable: Claudia Helena Gonzalez Fecha: Mayo 2000

Sistema de referencia 1 5 2 4 1 3 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



VISTA LATERAL

Pieza: Portacalientes	Referencia:	Esc.(cm): 1:4	Pl. 1/1
Nombre: Portacalientes en Paja	Línea: Mesa		
Oficio: Cestería	Recurso Natural: Paja y fibras de fique		
Técnica: Rollo	Materia prima: Paja e hilo de fique		

Proceso de producción:
 Con paja seca y seleccionada se conforma el alma del tejido, la cual se entreteje con un hilo continuo de fique a manera de cestería de rollo en espiral creando ejes radiales a medida que crece el centro, el diámetro final del tejido es de 20 cm.

Observaciones:



Responsable: Claudia Helelena González Fecha: Marzo 2000

Sistema de ref. 1 5 2 4 - - 1 3 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



Pieza: Portacalientes	Línea: Mesa	Artesano: Stella Caballero
Nombre: Portacalientes en paja	Referencia:	Departamento: Boyaca
Oficio: Cestería	Largo(cm): Ancho(cm) Alto(cm): 1	Ciudad/Municipio: Tibana
Técnica: Rollo	Diámetro(cm): 20 Peso(gr): 130	Localidad/Vereda/ : Rushe
Recurso Natural: Paja y Fique	Color: Verde y Natural	Resguardo:
Materia prima: Paja e Hilo de fique	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población: Rural

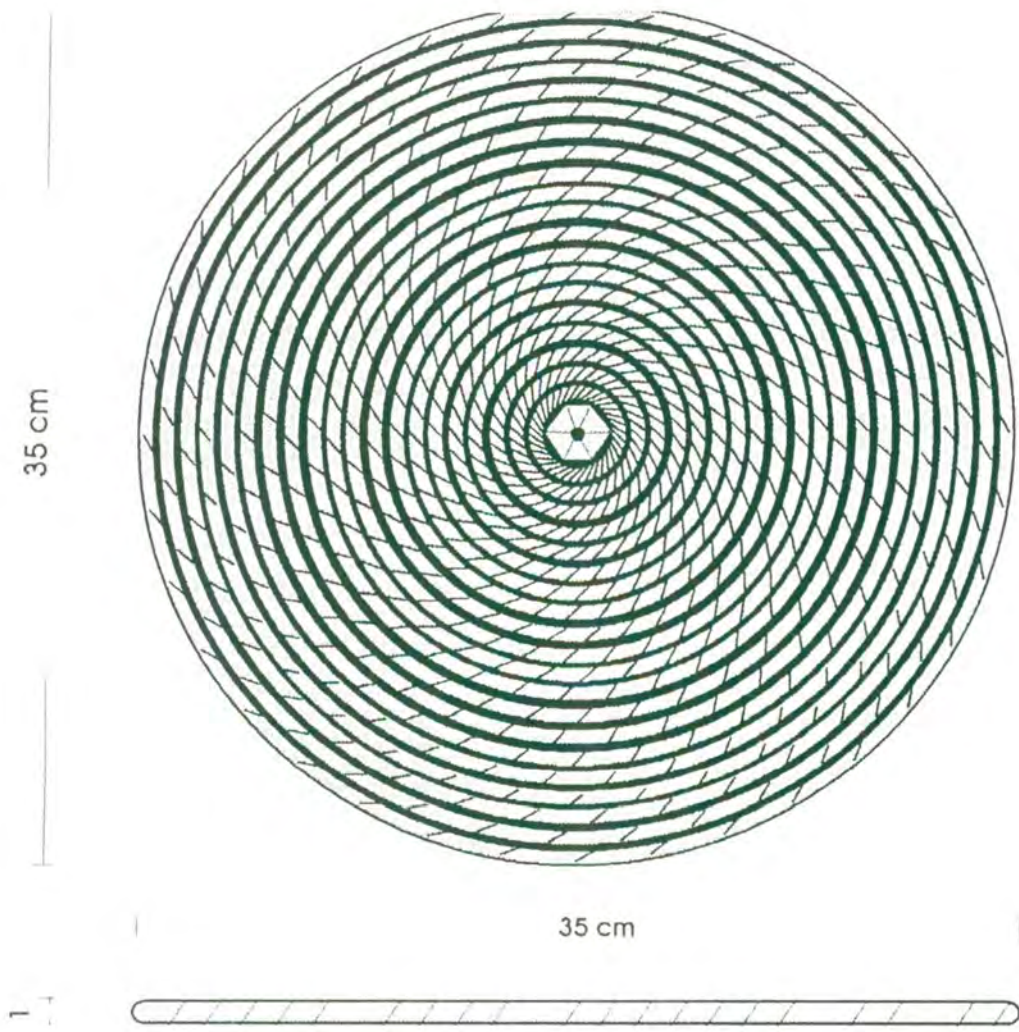
Mercado Objetivo: Media Alta	Costo	Precio
Producción/Mes: 45 unidades	Unitario : \$ 3.000	Unitario : \$ 4.000
Empaque:	P. Mayor:	P. Mayor: \$ 3.500
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

Observaciones: _____



Responsable: Claudia Helena Gonzalez Fecha: Mayo 2000

Sistema de referencia 1 5 2 4 1 2 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



VISTA LATERAL

Pieza: Individual	Referencia:	Esc.(cm): 1:3	Pl. 1/1
Nombre: Individual en paja	Línea: Mesa		
Oficio: Cestería	Recurso Natural: Paja y fibras de fique		
Técnica: Rollo	Materia prima: Paja e hilo de fique		

Proceso de producción:
 Tinturar la paja en verdes y el hilo de fique.
 Con paja seca y seleccionada se conforma el alma del tejido, la cual se entreteje con un hilo continuo de fique a manera de cestería de rollo en espiral creando ejes radiales a medida que crece el centro, el diámetro final del tejido es de 35 cm.

Observaciones:



Responsable: Claudia Helelena González Fecha: Marzo 2000

Sistema de ref. 1 5 2 4 - - 1 3 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



Pieza: Individual	Línea: Mesa	Artesano: Socorro Caballero
Nombre: Individual en Paja	Referencia:	Departamento: Boyaca
Oficio: Cestería	Largo(cm): Ancho(cm) Alto(cm): 1	Ciudad/Municipio: Tibana
Técnica: Rollo	Diámetro(cm): 35 Peso(gr): 260	Localidad/Vereda/ : Rushe
Recurso Natural: Paja y fique	Color: Verde y Natural	Resguardo:
Materia prima: Paja e hilo de fique	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población: Rural

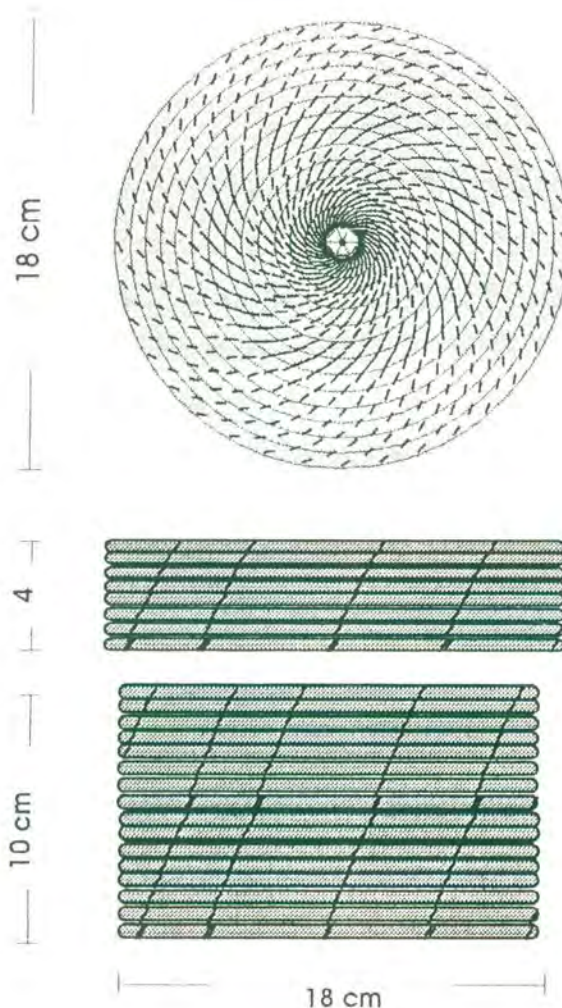
Mercado Objetivo: Media Alta	Costo	Precio
Producción/Mes: 30 unidades	Unitario : \$ 5.000	Unitario : \$ 7.500
Empaque:	P. Mayor:	P. Mayor: \$ 6.000
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

Observaciones: _____



Responsable: Claudia Helena Gonzalez Fecha: Junio 2000

Sistema de referencia 1 5 2 4 1 3 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



VISTA LATERAL

Pieza: Caja	Referencia:	Esc.(cm): 1:3	Pl. 1/1
Nombre: Caja Redonda Paja	Línea: Cajas		
Oficio: Cestería	Recurso Natural: Paja y fibras de fique		
Técnica: Rollo	Materia prima: Paja e hilo de fique		

Proceso de producción:
Con paja seca y seleccionada se conforma el alma del tejido, la cual se entreteje con un hilo continuo de fique a manera de cestería de rollo en espiral creando ejes radiales a medida que crece el centro, el diametro final del tejido es de 20 cm. La medida del encaje de la tapa se toma de acuerdo al ancho de la base de la caja

Observaciones:



Responsable: Claudia Helelena González Fecha: Marzo 2000

Sistema de ref. 1 5 2 4 - - 1 2 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



Pieza: Caja	Línea: Cajas Redondas	Artesano: Socorro Caballero
Nombre: Caja redonda Paja	Referencia:	Departamento: Boyaca
Oficio: Cestería	Largo(cm): 18 Ancho(cm): 18 Alto(cm): 10	Ciudad/Municipio: Tibana
Técnica: Rollo	Diámetro(cm): 18 Peso(gr): 280	Localidad/Vereda/ : Rushe
Recurso Natural:Paja Fique	Color: Verde y Natural	Resguardo:
Materia prima: Paja e hilo de fique	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población: Rural

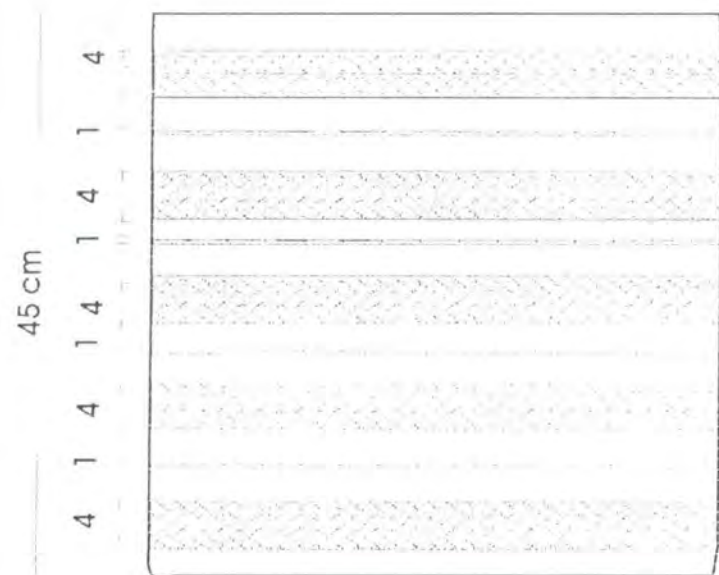
Mercado Objetivo: Media Alta	Costo	Precio
Producción/Mes: 24 unidades	Unitario : \$ 9.000	Unitario : \$ 12.000
Empaque:	P. Mayor:	P. Mayor: \$ 10.000
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

Observaciones: _____



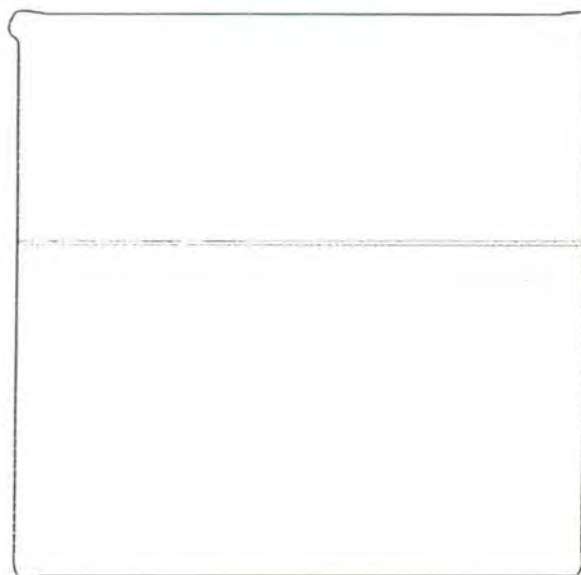
Responsable: Claudia Helena Gonzalez Fecha: Junio 2000

Sistema de referencia [1][5][2][4][][][1][2] Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



45 cm

VISTA FRONTAL



45 cm

VISTA POSTERIOR

Pieza: Cojín
Nombre: Cojín Trenzado por franjas
Oficio: Tejeduría
Técnica: Trenzado y cosido

Referencia: Esc. (cm): 1:6 Pl. 1/1
Línea: Cojines
Recurso Natural: Calceta de platano y fibras de fique
Materia prima: Trenzado de calceta, fique y tela de algodón

Proceso de producción:
Contando con la trenza de picos ya elaborada, se traza en la tela unos ejes centrales sobre cada ranja a realizar y sobre ellos se va cosiendo a mano la trenza. El cosido es lineal y se superpone al medio una trenza sobre la otra. Por último se corta la parte posterior del cojín que es únicamente tela, dejando una abertura sobremontada para introducir el relleno. El terminado se realiza a máquina.

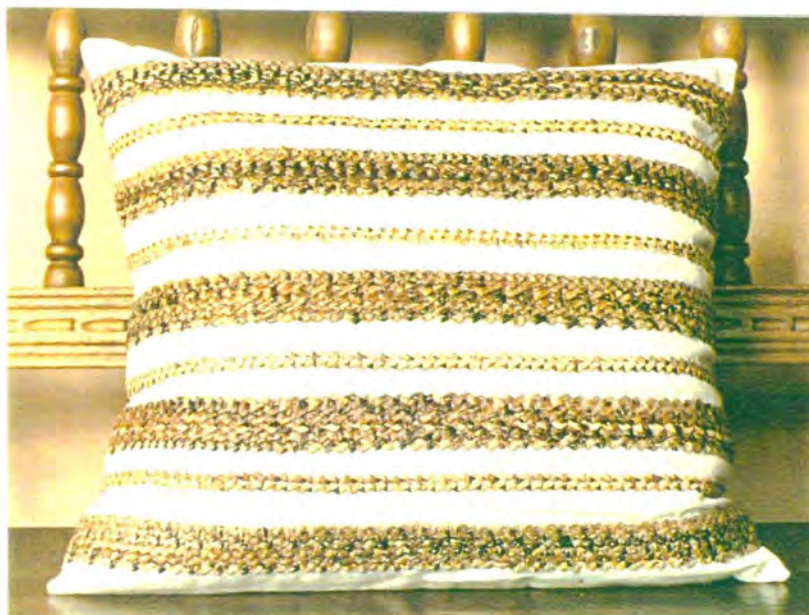
Observaciones: Los cojines son para muebles y se presentan en 2 tamaños 40x40 y 45 x45



Corporación para el Desarrollo de las Microempresas

Responsable: Claudia Helena González Fecha: Abril 2000

Sistema de ref. 1 5 2 0 - - 1 3 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



Pieza: Cojín	Línea: Cojinería	Artesano: María Emilia Bonilla
Nombre: Cojín trenza por franjas	Referencia:	Departamento: Boyacá
Oficio: Tejeduría	Largo(cm): 45 Ancho(cm) 45 Alto(cm):	Ciudad/Municipio: San mateo
Técnica: Trenzado y cosido	Diámetro(cm):	Peso(gr): 640
Recurso Natural: Calceta de platano	Color: Naturales	Localidad/Vereda/ : Cascajal
Materia prima: Trenza en calceta	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Resguardo:
		Tipo de Población: Rural

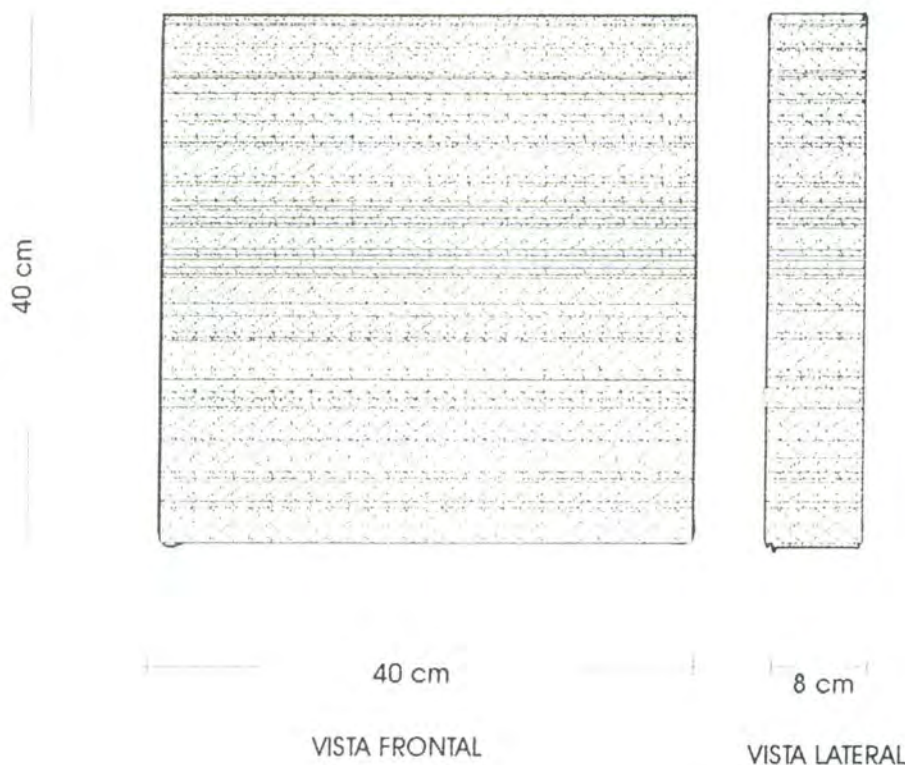
Mercado Objetivo: Media Alta	Costo	Precio
Producción/Mes: 16 Unidades	Unitario : \$ 30.000	Unitario : \$ 35.000
Empaque:	P. Mayor:	P. Mayor: \$ 32.000
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

Observaciones: _____



Responsable: Claudia Helena Gonzalez Fecha: Abril 2000

Sistema de referencia 1 5 2 0 1 3 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



Pieza: Cojín	Referencia:	Esc.(cm): 1:4	Pl. 1/1
Nombre: Cojín Trenzado	Línea: Cojines		
Oficio: Tejeduría	Recurso Natural: Calceta de platano y fibras de fique		
Técnica: Trenzado y cosido	Materia prima: Trenza de calceta , fibras de fique		

Proceso de producción:
 Se cosen a mano y linealmente las trenzas sobreponiendo el medio una sobre la otra . De esta manera se realizan las 2 tapas del cojin dejando unos 2 cm de costura sobre el lado. Posteriormente se realizan los bordes del cojín cuya medida es exacta de alto, más de lado lleva igualmente 2 cms. de costura. Con los tejidos listos se arma sobre la espuma y se van cosiendo a mano .

Observaciones:



Responsable: Claudia Helena González Fecha: Abril 2000

Sistema de ref. 1 5 2 0 - - 1 3 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



Pieza: Cojín	Línea: Cojinería	Artesano: Rosa Erma Bonilla
Nombre: Cojín trenzado	Referencia:	Departamento: Boyacá
Oficio: Tejeduría	Largo(cm): 40 Ancho(cm): 40 Alto(cm): 8	Ciudad/Municipio: San mateo
Técnica: Trenzado y cosido	Diámetro(cm):	Localidad/Vereda/ : Cascajal
Recurso Natural: Calceta de platano	Color: Naturales	Resguardo:
Materia prima: Trenza en calceta, fique	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población: Rural

Mercado Objetivo: Media Alta	Costo	Precio
Producción/Mes: 8 Unidades	Unitario : \$ 48.000	Unitario : \$ 55.000
Empaque:	P. Mayor:	P. Mayor: \$ 52.000
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

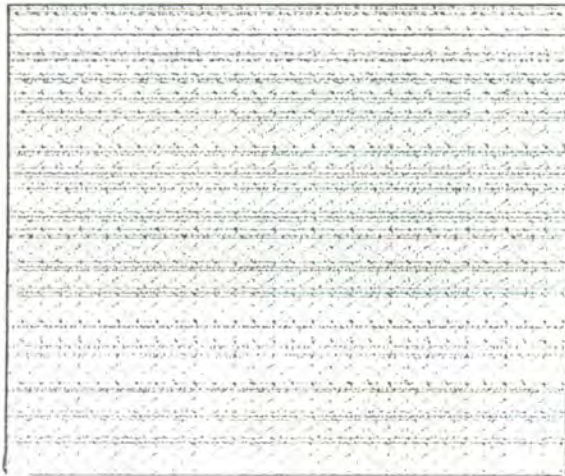
Observaciones: _____



Responsable: Claudia Helena Gonzalez Fecha: Mayo 2000

Sistema de referencia 1 5 2 0 1 3 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque

Yute con costuras a máquina en diagonal

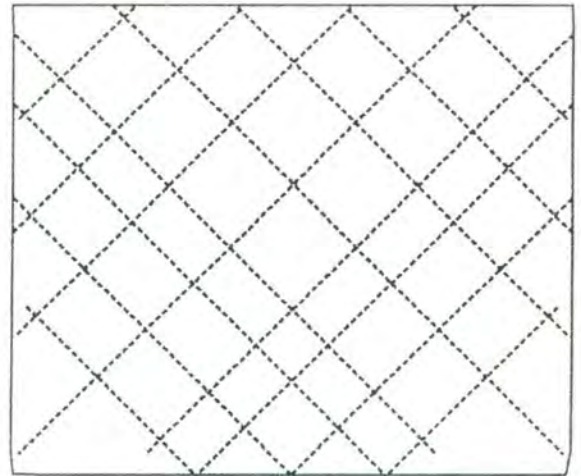


60 cm

VISTA FRONTAL



10 cm



60 cm

VISTA POSTERIOR

Pieza: Cojín	Referencia:	Esc.(cm): 1:6	Pl. 1/1
Nombre: Cojín Trenzado para piso	Línea: Cojines		
Oficio: Tejeduría	Recurso Natural: Calceta de platano y fibras de fique		
Técnica: Trenzado y cosido	Materia prima: Trenza de calceta, fique		

Proceso de producción:
Para la tapa superior se cosen a mano y linealmente las trenzas sobreponiendo al medio una sobre la otra y dejando en cada lado unos 2 cm de costura, para los bordes se realizan de igual manera los tejidos, más sólo se edjan los cm. de costura sobre los lados puesto que el alto ha de ser exacto. Para la tapa inferior se trabaja con tela de yute doble con costuras a máquina diagonales en los 2 sentidos. Ya que con todas las partes listas se montan sobre la espuma, se arma y se van cerrando con costuras a mano.

Observaciones: Los cojines son para muebles y se presentan en 2 tamaños 40x40 y 45 x45



Responsable: Claudia Helena González Fecha: Abril 2000

Sistema de ref. 1 5 2 0 - - 1 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



Pieza: Cojín	Línea: Cojinería	Artesano: Rosa Erna Bonilla
Nombre: Cojín trenza para piso	Referencia:	Departamento: Boyaca
Oficio: Tejeduría	Largo(cm): 50 Ancho(cm): 60 Alto(cm): 10	Ciudad/Municipio: San mateo
Técnica: Trenzado y cosido	Diámetro(cm):	Peso(gr): 1400
Recurso Natural: Calceta de platano	Color: Naturales	Localidad/Vereda/ : Cascajal
Materia prima: Trenza en calceta, fique	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Resguardo:
		Tipo de Población: Rural

Mercado Objetivo: Media Alta	Costo	Precio
Producción/Mes: 8 Unidades	Unitario : \$ 70.000	Unitario : \$ 80.000
Empaque:	P. Mayor:	P. Mayor: \$ 75.000
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

Observaciones:



Responsable: Claudia Helena Gonzalez Fecha: Mayo 2000

Sistema de referencia 1 5 2 0 1 4 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque

3. PRODUCCION

Dentro del proceso de producción se realizaron dos etapas a saber:

- * Manejo de tintes industriales
- * Elaboración del producto

En cuanto a la primera etapa, el manejo de tintes industriales, se realiza específicamente sobre la caña de castilla al observar que dicha materia prima estaba siendo tinturada con procesos deficientes como se anota en el numeral 3.4. Estas etapas se desarrollaron en los núcleos artesanales de Tenza, Sutatenza, La Capilla y Guateque dejándolo en cada grupo material tintóreo del empleado de acuerdo al número de artesanas participantes, para que así se fueran familiarizando con su uso. Para la segunda etapa se trabajaron procesos productivos diferentes al tradicionalmente empleado en las comunidades de Tenza, Sutatenza y Guateque, mientras que para el grupo de Tibaná se sumó la técnica de rollo a la cestería tradicional, y para el grupo de San Mateo se solucionaron y modificaron formas estructurales para la cojinería.

3.1. MANEJO DE TINTES INDUSTRIALES:

EN todas las comunidades, - excepto de San Mateo por cuanto no se vio la necesidad - se siguió el siguiente proceso de tinturado:

TINTES EMPLEADOS

Cibacet

COLORES

Amarillo 2GC

Azul F3R

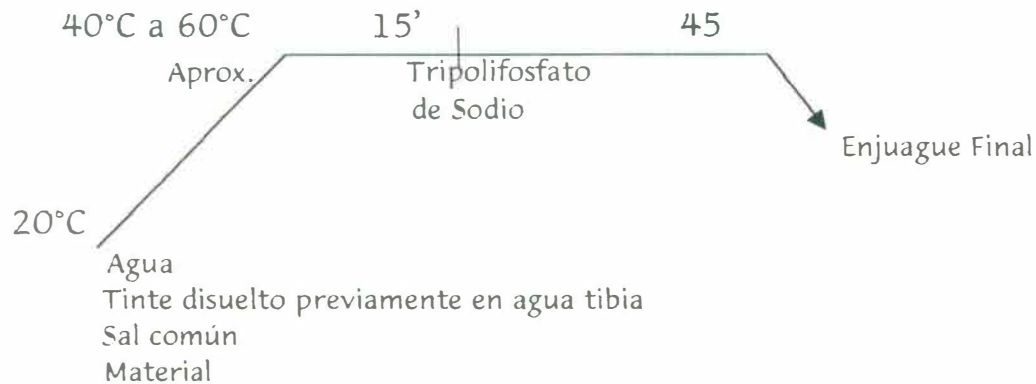
Escarlata 2B-01

Pardo 3NH-02

Negro 2GL

FIJADOR
AGENTE REGULADOR

Sal común
Tripolifosfato de Sodio



Las cantidades empleadas son apenas aproximadas por cuanto no se cuenta con balanzas electrónicas y el sistema de medición se realiza con cucharas medidoras para cocinas. Así se puede dar un cálculo aproximado de:

Para un balde de agua

- ½ cucharada de tinte
- 5 cucharadas de sal
- 5 cucharadas de tripolifosfato de sodio

NOTA: La proporción del tinte varía de acuerdo a la intensidad del color por cuanto se puede aumentar o disminuir su cantidad.

En un anexo, se presenta una carta de color básica manejada en las comunidades, pudiéndose observar que se logró tinturar con el Chin sin raspar, cuestión que no se había desarrollado anteriormente.

3.2. TENZA



En este grupo artesanal hubo que comenzar a partir de cero puesto que las muestras de cortinas que se habían realizado anteriormente se trabajaron con la Asociación de Jóvenes Artesanos de la cual se puede decir que en la actualidad no trabajan la artesanía y tampoco al parecer han sido artesanos de tradición.

Así, de un telar que se encontró en mal estado y del cual no fue posible tener la disposición, se mandaron a realizar 3 telares grandes para las cortinas con una luz interior de 90 cm de ancho por 2 m. de largo y marcos de 7 cm de ancho por 4cm de grosor; y, 15 telares pequeños de 40 cm por 60 cm, para los primeros manejos técnicos y posterior realización de los individuales. Todo este material se dejó en la comunidad en coordinación con el profesor Julio Camacho quien fue la persona encargada de convocar a los artesanos del municipio.

*PERSIANAS

Ancho: 80 cm

Largo: 170 cm

Los telares fueron adecuados con 12 ejes de urdimbres, cuya disposición de empuntillado sobre un ancho de 80 cm, se especifica sobre los planos técnicos.

Teniendo los telares adecuados, el proceso de producción de las telas para persianas es el siguiente:

Limpiar las varas de Chin sobre sus nudos, y en el caso de que se requiera un material sin brillo, raspar con cuchillo las varas de Chin hasta eliminar el brillo.

Cortar las varas de 80 cm.

Abrir las varas en tiras de aproximadamente 1cm de ancho o inferior en 2mm.

Descorazonar las tiras, limpiarlas, y quitarles el filo.

Proceder a tinturar las tiras de acuerdo al color requerido con los tintes y proceso anteriormente descrito.

Dejar secar las varas.

Montar los hilos urdimbre sobre el telar de puntillas con fique hilado el cual puede ser de color natural o tinturado (son en total 12 hilos de urdimbre). Cabe anotar que también se empleó pita de algodón como urdimbre.

Proceder a entretejer cada vara sobre cada hilo de urdimbre mediante una lazada simple.

Continuar de igual manera hasta obtener el largo requerido, dejando unos 5 cm adicionales por el encogimiento.

Desmontar la tela del telar y rematar los hilos de urdimbre devolviéndolos sobre ellos mismos.

En cuanto al sistema de funcionamiento de las persianas, se trabajó en el de freno implementándolo con algunos artesanos y dejando una muestra física sobre una persiana del artesano Victor Bohorquez, quien fue seleccionado para que realizara una réplica de la presente asesoría junto con su esposa Alejandrina Rodríguez en convenio con el ICBA, para que así las persianas desarrolladas se extendieran a mas personas del municipio y se perfeccionaran los demás asistentes.

Para montar el sistema de freno se tuvieron en cuenta los siguientes pasos:

- Tejer por el revés del telar los primeros 10 cm del inicio del tejido y los últimos 10 cm, esto para que cuando se adecue la persiana con el sistema, el tejido tenga la misma apariencia que el derecho puesto que por la parte superior ha de caer para ocultar el palo, y por la parte inferior se ha de enrollar un poco para que la cortina pueda subir y bajar.

Adecuar un palo cuadrado de unos 70 cm de largo y del grosor necesario para insertar el freno.

Colocar dos cáncamos cerrados cada uno a unos 5 cm de cada borde del palo entre las que pasan las cuerdas del sistema y que quedarán en la cara inferior.

Colocar el freno al palo a 3 cm del borde, ya sea en el lado izquierdo o derecho de acuerdo al sistema deseado.

Clavar o grapar un cordón de Nylon al palo sobre su cara superior en la misma distancia de la armella, y pasar éste a 12 cm aproximadamente de la parte superior del tejido; llevar el cordón por detrás de tejido, pasarlo por el cáncamo y llevarlo hasta el segundo cáncamo y pasarlo por dentro del freno para dejarlo caer. El mismo proceso se realiza con el segundo cordón del sistema (ver ficha de dibujo).

* INDIVIDUALES

Para los individuales se sigue el mismo proceso de tejido sobre el telar que el de las persianas, teniendo en cuenta que el largo de las varas de Chin es de 30 cm y el ancho de unos 5 a 6 mm aproximadamente, y se manejaron 8 ejes de puntillas para montar urdimbres. (ver disposición del empuntillado en la ficha de planos técnicos).

3.3. SUTATENZA

Con este grupo se desarrollaron pruebas de individuales en Chin como las realizadas en Tenza y también se elaboraron muestras de

cubremateras, cuyo proceso
continúa.

de elaboración se describe a



* CUBREMATERAS:

Ancho: 40 cm

Largo: 180 cm

Seleccionar varas delgadas de Chin y limpiarlas sobre los nudos.

Cortar las varas de un largo de 40 cm.

Con un trapo húmedo, limpiar cada vara.

Tinturar las varas con tintes Cibacet de acuerdo al proceso descrito anteriormente.

Dejarlas secar.

Disponer de un marco fijo (en este caso una reja) para montar los hilos de urdimbre cuyo largo es de unos 2 m.

Colocar 4 hilos de urdimbre seguidos y fijos (hilos de fique) a 7 cm de cada extremo del ancho del tejido, dejando 50 cm. libres en cada hilo.

Iniciar el tejido colocando una vara y anudándola con lazada simple sobre cada urdimbre.

Continuar así el tejido hasta obtener un largo de 100 cm Desmontar y realizar una trenza de 4 cabos en cada extremo de las urdimbres.

3.4 LA CAPILLA

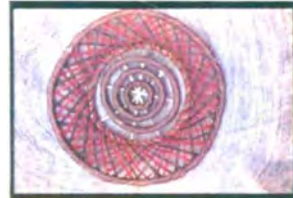
En este municipio se realizó el manejo de tintes industriales anteriormente descrito y fue aquí en donde se observó el manejo tradicional de tinturado con anilinas que se han venido empleando para los canastos de Chin de toda la zona. Como ya se ha mencionado el proceso de tinturado empleado por la diseñadora, a continuación se hará referencia a dicho manejo tradicional del que se podrá observar la deficiencia técnica:



El canasto tradicional que tinturan con anilinas es el de manija con o sin tapa ya que para los roperos emplean ácido nítrico que aporta un color café. Para dicho canasto preparar las tramas relativamente delgadas, que son las que tinturan puesto que los arm antes tradicionalmente no se pintan; luego, disuelven la anilina “El Indio” en un pequeño tazón con un poco de agua y van pasando las tramas entre el tinte para que estos apenas cojan color (ver fotos). Luego de dar a las tramas unas dos pasadas por entre el tinte, las dejan secar al sol por apenas unos minutos y así están listas para tramar.

Como se puede ver, este proceso sólo da color a la fibra mas no la tintura, por lo cual no se garantiza ningún tipo de permanencia del color y en ello recae también el hecho que cuando siquiera llovizna o le cae una gota de agua a los canastos, el color inmediatamente desangra manchando la pieza. La foto lateral muestra ya el proceso con tintes industriales implementado, sirviéndonos para ello de una batea (caneca partida por la mitad) y llevando el material a su tinción por calor.

3.5. GUATEQUE



En este municipio también se desarrolló el proceso o tinturado con los tintes industriales, a la vez que se elaboraron unos ensayos de manejos diferentes para el Chin, de los cuales se menciona el resultado de la papelera.

* PAPELERA CORONAS

Limpiar sobre los nudos de las varas de Chin

Abrir las varas de Chin y cortar tiras o cintas delgadas.

Hacer un círculo pequeño con una tira de Chin e ir pasando el restante, envolviendo dicho círculo, así hasta obtener un alto aproximado de 1.5 cm formando con ello una corona.

Realizar de igual manera otras tres coronas, cada una de ellas de mayor tamaño que la anterior y dejando un espacio vacío de aproximadamente 1 cm. entre un tamaño y el otro. La corona de mayor tamaño tiene un diámetro de 16 cm.

Cortar 4 tiras de Chin que sirvan como ejes y unión a las coronas, y pasarlos por el medio de cada corona formando así la base de la papelera.

Cortar varias tiras de Chin anchas (1.2 cm aproximadamente) y largas de unos 80 cm y disponerlas dobles sobre la última corona

de la base pasándolas por la mitad. Realizar esto hasta llenar toda la corona.

Entrecruzar estos armantes de manera diagonal y con tejido 1-1 hasta obtener un alto de 24 cm.

Realizar una corona de 24 cm de diámetro e incrustar en ella los paralelos de la papelera.

Desbastar los paralelos y rematarlos entre la corona

Por último envolver algo más de Chin sobre la corona superior para así dar el acabado final.

3.6. TIBANA



En Tibaná se elaboraron dos tipos de desarrollo de muestras en las que, el primer desarrollo partió de procesos y productos elaborados por Leila Marcela Molina, y segundo, se elaboró al encontrar en la comunidad unos sombreros de paja.

Las primeras muestras abarcan el mismo proceso productivo y son:

- Canasto ropero rollo, en tres tamaños (pequeño, mediano y grande)
- Portacazuelas rollo
- Frutero rollo

El proceso de estos productos se encuentra en la “Asesoría de diseño en Tibaná, Tenza, Nobsa e Iza” de Septiembre de 1999, Leila Marcela Molina.

Ahora bien, lo que se ejecutó con ello fue la inclusión de unos centros en cestería de rollo y el manejo de color. La línea se presenta en verdes naturales como se puede observar en la ficha de producto y el proceso es el siguiente:

* CANASTO ROPERO PEQUEÑO

Raspar las varas de gaita y chusque
Realizar los armantes cortando las varas de gaita.

Cortar en tiras las varas de chusque para emplearlas como trama.
Disponer los armantes de gaita en forma radial y comenzarlos a entretrejer con la gaita en tejido 1-1 hasta obtener la base del canasto (29 cm) a partir de la cual se van doblando los armantes para subir el tejido.

A unos 5 cm de levantado el canasto, realizar tejido de sarga y seguir así por 10 a 12 cm. Continuar con el tejido 1-1 hasta lograr el alto de la base del canasto (29 cm).

Rematar el borde y crearle un pasado de cinta para asegurarlo.

Tinturar la base del canasto, el fique para el siguiente proceso y algunas tramas que irán en la tapa del canasto, todo ello en color verde.
Realizar el centro de la tapa del canasto de acuerdo a la cestería de rollo, teniendo como alma paja y como trama hilo de fique. Primero envolver con hilo de fique verde hasta obtener un diámetro aproximado de 6 cm, a partir de los cuales se enrolla con hilo de fique natural. Las últimas dos vueltas también se realizan en color verde. El diámetro final del rollo es de 14cm.

Sobre las dos últimas vueltas de este tejido de rollo insertar los armantes de la tapa del canasto, los cuales van dobles. Ya dispuestos, comenzar a tramar con las tiras de gaita hasta obtener el diámetro requerido según la base del canasto.

Rematar la boca de la tapa al igual que la de la base.

Por último realizar las manijas del canasto, pasando por entre los armantes de la base varios hilos de fique, que luego han de ser

envueltos en el mismo fique mediante un simple amarrado de macramé. Las manijas van en color natural.

* PORT AZUELAS Y FRUTERO

Tinturar algo de fique hilado y algunas tiras de gaita en color verde. Realizar las bases de las piezas en técnica de cestería de rollo, teniendo la paja como alma y el hilo de fique como trama. Para la portacazuela se requiere un diámetro de tejido de 10 cm, para el frutero de 14 cm. Las últimas dos vueltas de rollo van de color verde, y si se desea puede incluirse algunas vueltas del mismo color hacia el interior.

Sobre las últimas dos vueltas del tejido de rollo insertar los armantes que van dobles e iniciar el entretejido 1-1 en tiras de gaita levantándose desde el mismo inicio y abriéndose a medida que avanza para crear una forma cóncava.

Ya hacia el doblar de las piezas, colocar algunas tiras de gaita de color verde.

Doblar los armantes para devolverlos hacia la base y continuar el tejido hasta que llegue al suelo.

Rematar, devolver los armantes y por último pasar una cinta sobre el borde.

Las segundas muestras desarrolladas son:

* POSACALIENTES E INDIVIDUALES EN PAJA

Tinturar en verde el hilo de fique que va a servir como trama del tejido. Para estos productos se presenta la opción de trabajar la paja con su color natural o de lo contrario, tinturarla junto con el fique.

Con la paja seca y seleccionada, se forma el alma del tejido y se inicia el centro pasando el hilo de fique en forma de ocho sujetando las pajas.

A partir de este centro, se va girando la paja en forma de espiral y el hilo de fique la va sujetando a la vuelta anterior, de esta manera se van creando ejes radiales con el hilo de fique y a medida que crece el centro, han de crearse mas ejes.

El diámetro final para posacalientes es de 20 cm y para el individual es de 35 cm.

* CAJA REDONDA EN PAJA

Con la misma técnica del anterior, mas teniendo en cuenta que la base de la caja es de 18 cm, a partir de los cuales se levanta el cuerpo de la caja y así continua el tejido hasta tener 9cm aproximadamente de alto.

La tapa se realiza tomando la medida del ancho de la boca de la caja y bajándola unos 4 cm.

3.7. SANMATEO



En San Mateo se manejaron las piezas de cojinería teniendo en cuenta que sólo se pudo elaborar allí 1 muestra por la premura del tiempo. Sin embargo, se dejaron las especificaciones de cómo elaborar los

cojines, así como también se dejaron las espumas necesarias y el yute para los cojines duros.

* COJIN TRENZA POR FRANJAS

Cortar la base anterior del cojín que es de lona costeña, de 50 X50 cm.

Trazar sobre la tela y con lápiz unas guías horizontales (ver disposición de las guías en los planos técnicos).

Sobre estas guías y linealmente, comenzar a coser a mano y con fibras de fique, la trenza de picos (en calceta de plátano) a la tela. De acuerdo al ancho de la franja, ubicar la cantidad necesaria de trenzas, teniendo en cuenta que una trenza se sobrepone a la otra hacia su mitad.

Terminadas las franjas, se cortan dos telas en lona de 30 X 50 cm que serán la parte posterior, y en cada una se hace un dobladillo a máquina sobre uno de los extremos de 50 cm, los cuales servirán de abertura para colocar el relleno del cojín.

Unir las tres telas a máquina.

* COJIN TRENZADO

Elaborar dos tejidos de 44 X 44 cm cosiendo a mano y linealmente la trenza de picos en calceta de plátano, sobreponiendo hacia la mitad una trenza a la otra. El cosido se realiza con fibras de fique. Hacer de igual manera 4 franjas de 44 cm por 8 cm de ancho, que son los costados del cojín.

Cortar la espuma de 40 X40 cm, y sobre ella colocar todas las piezas tejidas sujetándolas con alfileres.

Ir cosiendo las piezas unas a otras también con hilo de fique hasta armar todo el cojín.

* COJIN TRENZADO PARA EL PISO

Elaborar un tejido de 64 x 54 cm con la trenza de picos en calceta de plátano de la forma en que se explicó en el cojín anterior.

Hacer en este mismo tejido dos franjas de 64 X 10 cm y dos franjas de 54 X 10 cm.

Cortar dos piezas de tela de yute de 64 X 54 cm, unir las y realizar costuras a máquina diagonales en los dos sentidos. Esta tela servirá de tapa inferior del cojín.

Cortar una espuma dura de 60 X 50 cm. y sobre ello montar todas las piezas sujetándolas con alfileres.

Colocadas las piezas, ir cosiéndolas a mano y con fibras de fique, hasta armar y cerrar todo el cojín.

3.8. CAPACIDAD DE PRODUCCION

A continuación se expone la capacidad de producción factible a la fecha, teniendo en cuenta que los productos desarrollados son nuevos a la vez que se asume el número de artesanos diestros que manejaron las muestras

PRODUCTO	MUNICIPIO	ARTESANOS DIESTROS	PIEZAS MES ARTESANO	TOTAL PRODUCC/MES
Tela para persiana	Tenza	8	7	56
Persiana con sistema	Tenza	8	5	56
Individual bambulita	Tenza	12	40	480
Cubremateras en varas	Sutatenza	1	40	40
Papelera coronas	Guateque	1	15	15
Canasto ropero rollo	Tibaná	5	10	50
Portacazuelas rollo	Tibaná	5	25	125
Frutero rollo	Tibaná	5	20	100
Posacaliente en paja	Tibaná	3	15	45
Individual en paja	Tibaná	3	10	30
Caja redonda de paja	Tibaná	3	8	24
Cojín trenza por franjas	San Mateo	2	8	16
Cojín trenzado	San Mateo	2	4	8
Cojin trenzado para piso	San Mateo	2	4	8

3.9. COSTOS DE PRODUCCION

*TELA PARA PERSIANA

Materia prima	\$ 5000
Tintes y tinturado	\$ 5000
Fique	\$ 4000
Mano de obra	\$ 20000
Costo	\$ 34000
Precio de venta	\$ 40000
Precio por mayor	\$ 34000

*PERSIANA ENCHIN CON SISTEMA

Tela para persiana	\$ 34000
Sistema de freno	\$ 7500 (precio por mayor)
Cordón de Nylon	\$ 1600
Madera argollas y puntillas	\$ 900
Adecuación del sistema	\$ 1000
Costo	\$ 45000
Precio de venta	\$ 52000
Precio por mayor	\$ 45000

*INDIVIDUAL BAMBULITA

Materia Prima	\$ 400
Tintes y tinturado	\$ 800
fique	\$ 300
Mano de obra	\$ 2000
Costo	\$ 3500
Precio de venta	\$ 5000
Precio por mayor	\$ 4000

* CUBREMATERAS EN VARAS

Materia Prima	\$ 3000
Tintes y tinturado	\$ 1500
fique	\$ 2000
Mano de obra	\$ 5500
Costo	\$ 12000
Precio de venta	\$ 14000
Precio por mayor	\$ 13000

* PAPELERA CORONAS

Materia Prima	\$ 3000
Mano de obra	\$ 9000
Costo	\$ 12000
Precio de venta	\$ 14000
Precio por mayor	\$ 12000

* CANASTO ROPERO ROLLO PEQUEÑO

Materia Prima	\$ 3600
Fique	\$ 1400
Mano de obra ropero	\$ 10000
Mano de obra rollo	\$ 4000
Costo	\$19000
Precio de venta	\$ 24000
Precio por mayor	\$19000

* CANASTO ROPERO ROLLO MEDIANO

Materia Prima	\$ 4700
Fique	\$ 1800
Mano de obra ropero	\$ 13000
Mano de obra rollo	\$ 4500
Costo	\$ 24000
Precio de venta	\$ 30000
Precio por mayor	\$ 24000

* CANASTO ROPERO ROLLO GRANDE

Materia Prima fique	\$ 6000
Mano de obra ropero	\$ 2000
Mano de obra rollo	\$ 15000
Costo	\$ 5000
Precio de venta	\$ 28000
Precio por mayor	\$ 35000
	\$ 28000

* PORTACAZUELA ROLLO

Materia Prima	\$ 1000
Fique	\$ 700
Mano de obra portacazuela	\$ 2000
Mano de obra rollo	\$ 2000
Costo	\$ 5700
Precio de venta	\$ 7000
Precio por mayor	\$ 5700

* FRUTERO ROLLO

Materia Prima	\$ 1500
fique	\$ 1000
Mano de obra frutero	\$ 2500
Mano de obra rollo	\$ 3000
Costo	\$ 8000
Precio de venta	\$ 10000
Precio por mayor	\$ 8000

* POSACALIENTES EN PAJA

Materia Prima	\$ 500
Fique	\$ 500
Mano de obra	\$ 2000
Costo	\$ 3000
Precio de venta	\$ 5000
Precio por mayor	\$ 4000

* INDIVIDUAL EN PAJA

Materia Prima	\$ 1200
Fique	\$ 800
Mano de obra	\$ 3000
Costo	\$ 5000
Precio de venta	\$ 7500
Precio por mayor	\$ 6000

* CAJA EN PAJA

Materia Prima	\$ 2000
Fique	\$ 1000
Mano de obra	\$ 6000
Costo	\$ 9000
Precio de venta	\$ 12000
Precio por mayor	\$ 10000

• COJIN TRENZA POR FRANJAS

Materia Prima	\$ 4000
Mano de obra	\$ 16000
Lona costeña Cojín guata	\$ 5000
	\$ 5000
Costo	\$ 30000
Precio de venta	\$ 35000
Precio por mayor	\$ 32000

* COJIN TRENZADO

Materia Prima (trenza)	\$10000
Mano de obra	\$30000
Espuma (puesta allá)	\$ 8000
Costo	\$ 48000
Precio de venta	\$ 55000
Precio por mayor	\$ 52000

* COJIN TRENZADO PARA PISO

Materia Prima	\$15000
Mano de obra	\$35000
Yute e hilo (puesto allá)	\$10000
Espuma (puesta allá)	\$10000
Costo	\$ 70000
Precio de venta	\$80000
Precio por mayor	\$75000

3.10. CONTROL DE CALIDAD

- PARA TENZA

Control regular en anchos de las tiras de chin: Para persianas entre 0.9 a 1.2 cm, y para individuales entre 0.5 y 07 mm.

Largo exacto de las tiras de Chin: para persianas de 80 cm, para individuales de 30 cm.

Si las tiras de Chin van raspadas, estas no deben presentar ningún tipo de brillo.

Eliminación de filos en las varas de chin.

Aspecto uniforme del tinturado en el caso del chin raspado, y aspecto matizado en el chin sin raspar.

Buen descorazonado de la parte posterior de las tiras de chin.

Firmeza de tejido.

Urdimbres rectas y paralelas.

Remate de hilos de urdimbre.

Medidas muy aproximadas de las requeridas.

- PARA SUTATENZA

Largo exacto de las varas de Chin de 40 cm para las cubremateras.

Acabado liso en los extremos de las varas de Chin

Aspecto matizado del tinturado teniendo en cuenta que el Chin no va raspado.

Firmeza del tejido mas se presenta movilidad por las piezas redondas.

Urdimbres rectas y paralelas.

Trenzado parejo.

Medidas muy aproximadas de las requeridas.

- PARA GUATEQUE

Estabilidad de la base la papelera.

Máximo de armantes posibles que se pueda manejar.

Espacios vacíos del tejido con buena regularidad

Armantes bien rematados sobre la boca superior.

Aspecto uniforme del tinturado en el caso que exista.

- PARA TIBANA

En Productos de Chusque y gaita

Buen proporcionamiento de los volúmenes presentados por las piezas.

No deben aparecer tramas sueltas por falta de remates.

Bordes de las piezas bien rematados.

Aspecto uniforme del tinturado

Aspecto rugoso por las características del material

Manejo de técnica de rollo con mínima uniforme.

Para los productos en paja

Aspecto parejo del tejido de rollo

Ejes radiales de ajuste con espacios regulares entre unos y otros

Aspecto jaspeado en el tinturado de las pajas mas no deben existir manchas de color

Color uniforme del hilo de fique

Estabilidad del tejido.

- PARA SAN MATEO

En los cojines de lona costeña

Las trenzas han de estar firmemente sujetas a la tela
 Las franjas han de mantenerse lineales del mismo ancho
 Las trenzas se superponen unas a otras presentando un aspecto rugoso
 La costura a máquina del cojín ha de ser muy aceptable

En los cojines de solo trenza

Aspecto completamente rugoso del cojín.
 firmeza del cosido entre las trenzas.
 Espuma dura: no se permiten blandas.
 Aceptable armado de todas las piezas considerando que este se realiza únicamente a mano.
 Medidas aproximadas de las dimensiones del cojín.

3.11. PROVEEDORES

MUNICIPIO	PROVEEDOR	TELEFONO
Tenza	Alejandrina Rodríguez	7 527531
	Cecilia Morales	7 527121
	Rosa Jimenez	7527338
	Gloria Buitrago	7527076
	Victor Bohorquez	7527531
Sutatenza	Ana Cecilia Alfonso	7538104
Guateque	María Inés Cufiño	754403
Tibaná	Magdalena Aponte (Grupo Artesanal)	7338382
San Mateo *	María Edilia Bonilla	7894308
	Rosa Ema Bonilla	7894308

* Los contactos se realizan con Ana Eliza Rivera de Pérez

3.12. MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

- MATERIAS PRIMAS:

En Tenza, Sutatenza, La Capilla y Guateque, El Chin, o caña castilla, se cultiva y se consigue con facilidad en el mismo municipio.

En Tibaná, el chusque lo cultivan los mismo artesanos, mientras que la gaita la tienen que conseguir en municipios aledaños.

En san Mateo la calceta de plátano se consigue con facilidad, mas algunas artesanas no trabajan con ella sino que prefieren la palma de ramo.

- INSUMOS

Los tintes industriales se consiguen únicamente en Bogotá, y los empleados para esta asesoría son de Colquímicos, Calle 12 No 38 -62.

El fique empleado en todas las asesorías se consiguió des de Bogotá en el pasaje Rivas o en la Bodega de los Artesanos.

Las espumas para cojines trenzados de San Mateo se llevaron desde Bogotá y se consiguieron en el 7 de Agosto

El sistema de freno para las persianas se consiguen en Bogotá en Decorarco (Cra. 30 No 12 - 28) ó en decoraciones Yoharte (Calle 26 sur No 14 -80). Este último, ofrece más bajos precios.

Para todos los grupos artesanales se llevaron metros puesto que se tenía referencia que ningún grupo los manejaba.

ARTESANOS INDEPENDIENTES
MUNICIPIO DE TENZA
BOYACA

FICHA DE PRODUCCION

NOMBRE

Alejandrina Rodríguez
Cecilia Morales
Gloria Ester Buitrago
Elvia Marina Rodríguez
Rosa Helena Jiménez
María Cristina Cuesta

4. COMERCIALIZACION:

- MERCADOS SUGERIDOS:

Los productos desarrollados tienen un mercado entre las clases media y alta, con preponderancia hacia la clase media-alta.

Todas las piezas se dirigen hacia la decoración de interiores en espacios rústicos, campestres ó como toque especial en una decoración moderna que busque cierto minimalismo ó eclecticismo.

- PROPUESTA DE MARCA, ETIQUETA, SELLO DE IDENTIDAD Y EMPAQUE

Esta propuesta se desarrollará a por parte de un diseñador industrial.

- PROPUESTA DE EMBALAJE

Las telas para persianas se han de enrollar y empacar por grupos máximo de 5 unidades por su peso y comodidad al transportar. Cada una debe asegurarse con un cordón y luego empacarse las 5 unidades en un plástico doble que envuelva todas las unidades y que permita cerrar las puntas para proteger los bordes de las persianas.

Las persianas con sistema deben empacarse de igual manera, considerando colocar una espuma o algún tipo de amortiguamiento entre el freno para proteger el tejido. Se aconseja manejar este caso solo cuatro cortinas para embalar.

Los individuales bambulita han de empacarse montando un sobre otro y sin enrollar en caja de cartón a su medida.

Las cubremateras cumplen las mismas condiciones que las telas para cortinas.

Las papeleras coronas se introducen unas dentro de las otras y dependiendo de la cantidad, se empacan en cajas de cartón o se embalan directamente en el vehículo en costales de fibra sintética.

Los canastos roperos de rollo se empacan por unidad entre costales de fibra sintética o en defecto, han de embalarse directamente en el vehículo.

Las portacazuelas y fruteros de rollo se disponen unos sobre otros y así se empacan en cajas de cartón o en costales de fibras sintéticas.

Los posacalientes, individuales y cajas de paja se embalan unos sobre otros acomodándolos en una caja de cartón.

Los cojines trenzados han de empacarse necesariamente en cajas de cartón para evitar que las espumas sufran deformaciones al transportarse considerando la distancia de la localidad hasta Bogotá.

CONCLUSIONES

- En el municipio de Tenza se logró llevar a cabalidad el desarrollo de las persianas en Chin, implementando los telares, dirigiendo su manejo técnico, realizando el manejo de tintes industriales, y acoplando su sistema de freno.
- La introducción de los tintes industriales sobre el Chin hace un gran aporte a las comunidades y al material así mismo puesto que este se logra tinturar de manera óptima, tanto en el material raspado como en el material sin raspar, cuestión esta última que hasta ahora se realiza y de lo cual puede sacarse gran aprovechamiento.
- El mismo manejo de tintes industriales garantiza una buena estabilidad del color sobre el material, factor vital importancia para cualquier producto artesanal y más aún para las persianas que sufren las inclemencias del sol.
- Tanto Tenza como Sutatenza, La Capilla y Guateque fueron beneficiarias de este manejo de tintes no obstante fue en Tenza en donde realmente se pudo realizar el impacto del proceso debido tanto al número de personas participantes, como al apoyo de la alcaldía durante el proceso y al mismo interés de las artesanas.
- Con la misma técnica de las persianas, se desarrollaron individuales en las localidades de Tenza y Sutatenza
- En Sutatenza, se realizó una primera elaboración de cubremateras, las cuales pueden llegar hacer un buen producto, mas aún se requiere implementar los tipos telares adecuados, y abarcar una

línea en sí misma con propuestas de tamaños, colores y texturas, aspectos que no pudieron ser ejecutados tanto por la difícil convocatoria de los artesanos como por la poca participación.

- En Tibaná se desarrollaron muestras a partir de productos asesorados anteriormente como fueron los canastos roperos, las porta cazuelas y los fruteros, mas incorporando a éstos unos puntos centrales diferentes en técnica y material, a la vez que manejando una línea con color en verdes y crudos para así para elevar la categoría de los productos y participar de la mezcla de materiales y técnicas para dar mayor valor agregado.
- Por otra parte, y a partir de unos sombreros en paja que encontraron en la localidad y cuya labor es muy reciente, se desarrollaron unas muestras de individuales, posacalientes y cajas, incluyendo el manejo de color en verdes y naturales. Estos productos tienen gran potencial si se tiene en cuenta que las artesanas hasta ahora están ejecutando la labor y por la sensibilidad que se logró en el manejo del color y de los materiales.
- La asesoría brindada al grupo de Tibaná llegó a un buen término y tiene gran potencial para generar una respuesta inmediata en el mercado, y además el grupo, aunque pequeño, es muy participativo y aprehensivo.
- En San Mateo, a partir de una línea de la cojinería desarrollada para los eventos de ICONTRO e INTERDESIGN, y solucionando problemas del comportamiento de material, se desarrollaron dos propuestas de líneas para cojinería así: una propuesta de cojines blandos en combinación directa con la lona costeña, y otra propuesta de cojines duros para el piso ó asiento de silla.
- En cuanto el impacto de la asesoría en este municipio fue muy restringido por la poca disposición de las artesanas en la atención

de la asesoría y las muestras fueron elaboradas por dos artesanas, sin embargo se espera el impacto pueda lograrse a través de AURA ELISA RIVERA, representante de los artesanos.

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

- En Tenza se pudo contar con un buen número de participantes gracias al apoyo brindado en la convocatoria por parte directa del Alcalde y del profesor Julio Camacho, además de contar con un grupo activo y dispuesto a la asesoría la cual se extendió mas allá de lo programado.
- Se hace indispensable que los artesanos se unifiquen para comprar los tintes industriales ó hallar una solución para adquirirlos de manera similar a como se consiguen las anilinas.
- Se encuentran muchas discrepancias entre los artesanos de Tenza lo cual habría que estudiar extensamente para hallar los problemas sociales existentes y trabajarlos.
- En Sutatenza hubo muchos inconvenientes para lograr la asesoría y una mala convocatoria de la misma por parte de los entes municipales. Teniendo muy poca asistencia y contando con escasas horas de trabajo al emplear los esfuerzos en la convocatoria.
- En Guateque se contó con tan sólo una artesana participante y aunque era una asesoría de un día, se cree muy inconveniente una labor con tan baja participación.
- En Tibaná, Magdalena Aponte, representante de las artesanas, es una persona de liderazgo y maestra artesana a través de la cual se pueden realizar los contactos necesarios.
- En San Mateo se cuenta con Ana Eliza Rivera de Pérez, representante de la Asociación de Artesanas, quien acompañó la

labor. Igualmente se agradece al señor Alcalde Carlos Emel Ruiz al prestar su apoyo para la convocatoria de las artesanas, mas cabe anotar aquí que las artesanas no tienen compromiso alguno con la Asociación.

CREDITOS

A LOS ARTESANOS PARTICIPANTES

TENZA

ALEJANDRINA RODRÍGUEZ CECILIA
MORALES

ROSA HELENA JIMÉNEZ

MARÍA HELENA LEGUIZAMON

MARÍA CRISTINA CUESTA DE COBA

MARÍA ELVINIA GARCIA

ELVIA MARINA RODRIGUEZ MARÍA

LIGIA DE CASTRO

GLORIA ESTER BUITRAGO

DORA ISABEL NIÑO

AURORA DEL ROSARIO SACRISTÁN

MARÍA DEL CARMEN CARRILLO

OLGA MARÍA NIÑO

BLANCA NIÑO

EDILMA MENDOZA

FLOR DEL C. CONTRERAS

CECILIA MENDOZA

LIGIA CASTRO DE VARGAS

ANA GRACIELA BUITRAGO GLORIA

DE LOZANO

BLANCA FRANCO

VICTOR BOHORQUEZ

SUTATENZA

CECILIA ALFONSO COBA
ALBA LUZ BULA SANCHEZ
CRISTY LEGUIZAMON
SUSANA MEDINA
ALBA LUCIA CUFÍÑO
CLAGIYS LUCIA AVENTOS
MARIA DEL CARMEN VACA
ROSA MARIA A VILA
FABIO HUERTAS
LUCIA PATALAGUA

LA CAPILLA

LUZ CLAUDIA GÓMEZ
LUIS ARCENIO ROA

TIBANÁ

MAGDALENA APONTE
AGUEDA TORRES
BLANCA LILIA LEGUIZAMÓN
BLANCA LILIA BAUTISTA
ANA LUCIA APONTE
SANDRA BAUTISTA
SOCORRO CABALLERO
STELLA CABALLERO.

SAN MATEO

ANA ELIZA RIVERA DE PÉREZ
MARÍA EDILIA BONILLA ROSA
EMA BONILLA IGNACIO
VARGAS