

Ministerio de Desarrollo Económico
artesanías de colombia

COVENIO
GOBERNACION DE BOYACA
INSTITUTO DE CULTURA TURISMO, Y
BELLAS ARTES DE BOYACA
ARTESANIAS DE COLOMBIA

CURSO DE CAPACITACION EN DISEÑO Y
ORGANIZACION ARTESANAL EN BELÉN Y
CERINZA - BOYACÁ

TRABAJO ARTESANAL EN CERAMICA Y
CESTERIA EN ESPARTO

JORGE IVAN QUINTERO A.
DISEÑADOR INDUSTRIAL

1995

Diseñar es comunicar ideas...

Diseñar es seleccionar unas cualidades para un objeto, encontrar la materia sobre la cual reposen esas cualidades, establecer un orden entre las cualidades con las partes y el todo con el objeto y de este con el ambiente en que se ubica . Pero sobre todo diseñar es poder decir a otro, todas esa ideas maravillosas de una manera comprensible para ellos, todos los que tienen algo que ver con el objeto diseñado, desde los que van a producirlo hasta los que van a usarlo. Si no se puede comunicar una idea por buena que sea, el diseño se queda dentro de nosotros la idea no existe para los demás y no tiene existencia social.

*A Dios,
A mi esposa y a mi Hija Paula Andrea,
A mi familia,
A los Artesanos de Boyacá,
A la Dra. Luz del Carmen Montoya,
A Isabel Galindo y a Blanca Suarez funcionarios de la UMATA,
y a todas las personas e Instituciones que intervinieron en la ejecución
de este proyecto y permitieron que estos artesanos fuesen escuchados,
apoyados y capacitados, a todos ellos "MUCHAS GRACIAS".*

Jorge Iván Quintero

CONTENIDO

1. INTRODUCCIÓN.

2. MUNICIPIO DE BELEN - CERAMICA

2.1. LOCALIZACION.

2.1.1. ASPECTOS GENERALES

2.1.1.1. Altura, clima y posición geográfica.

2.1.1.2. Situación del poblado

2.1.2. GEOGRAFIA

2.1.2.1. Hidrografía.

2.1.2.2. Ríos.

2.1.2.3. Superficie.

2.1.2.4. División territorial

2.1.3. ASPECTO ECONOMICO.

2.1.3.1. Mineralogía.

2.1.3.2. Agricultura.

2.1.3.3. Ganadería

2.1.4. INDUSTRIAS.

2.1.4.1. La industria dulcera

2.1.4.2. La alfarería.

2.1.4.3. Mercado.

2.1.4.4. Vías de transporte.

2.2. RESEÑA HISTÓRICA.

2.2.1. INTRODUCCION

2.2.2. HISTORIA

2.2.3. HISTORIA DE TUATE.

2.3. ANTECEDENTES.

2.4. NUCLEO ARTESANAL.

2.4.1. BELEN.

2.4.1.1. Cooperativa Multiactiva de Artesanos de Tuaté Bajo.

2.4.1.2. Núcleo capacitado.

2.5. RECURSO NATURAL Y MATERIA PRIMA

2.5.1. LA ARCILLA - Su proceso de transformación.

2.5.2. EL COLORADO - Preparación.

2.5.3. LA BARBOTINA - Preparación.

2.7. PROCESO DE PRODUCCION.

2.7.1. EXTRACCION.

2.7.2. PISADA

2.7.3. AMASADO.

2.7.4. ARMADO 1ª Parte.

- 2.7.4.1. Modelado Manual.
- 2.7.4.2. Modelado con los dedos.
- 2.7.4.3. Arrollado o modelado al colombin.
- 2.7.4.4. Modelado con planchas.
- 2.7.4.5. Modelado con torno.
- 2.7.4.6. Moldes de Yeso.
- 2.7.4.6.1. Confección normal de los moldes.
- 2.7.5. ARMADO 2ª Parte.
- 2.7.6. TABLEADO.
- 2.7.7. RASPADO O ALIÑADO.
- 2.7.8. RASPADO O AFINADO.
- 2.7.9. PIGMENTADO.
- 2.7.10. PULIDO.
- 2.7.11. CALDEADO.
- 2.7.12. COCINADO.
- 2.7.12.1. Preparación del horno.
- 2.7.12.2. Cocción o Quema.
- 2.7.13. SEGURIDAD.
- 2.8. PRODUCTOS.
- 2.9. TABLA DE COSTOS Y PRECIOS.
- 2.9.1. TABLA DE PRECIOS.
- 2.9.2. TABLA DE COSTOS.
- 2.10. MAQUINAS Y HERRAMIENTAS.

3. MUNICIPIO DE CERINZA - CESTERIA EN ESPARTO

- 3.1. LOCALIZACIÓN.
- 3.1.1. SITUACION GEOGRAFICA.
- 3.1.1.2. Límites.
- 3.1.2. NOMBRE
- 3.1.3. LA PREHISTORIA
- 3.1.4. ETAPA ABORIGEN.
- 3.1.4.1. Religión.
- 3.1.4.2. Principales divinidades.
- 3.1.4.3. Sacrificios.
- 3.2 RESEÑA HISTÓRICA.
- 3.3. ANTECEDENTES.
- 3.4. NÚCLEO ARTESANAL.
- 3.4.1. Asociación Artesanal Cerenza.
- 3.4.2. Asociación de Artesanas del Valle de Cerinza.
- 3.5. RECURSO NATURAL Y MATERIA PRIMA.
- 3.5.1. Generalidades.
- 3.5.2. Materia prima.

- 3.6. PROCESO DE PRODUCCION.
- 3.6.1. Preparación del material.
- 3.6.2. Procesos de elaboración de un producto.
- 3.7. PRODUCTOS
- 3.8. TABLA DE COSTOS Y PRECIOS.
- 3.8.1. TABLA DE PRECIOS.
- 3.8.2. TABLA DE COSTOS.
- 3.9. MAQUINAS Y HERRAMIENTAS.

4. CONCEPTOS DE DISEÑO.

- 4.1. GENERALIDADES.
- 4.2. LA ARTESANIAS BOYACENSE.
- 4.2.1. Análisis del trabajo artesanal.

5. ELEMENTOS DEL COSTO.

- 5.1. ELEMENTOS DEL COSTO.
- 5.1.1. Materia Prima.
- 5.1.2. Mano de obra.
- 5.1.2.1. Tiempo directo.
- 5.1.2.2. Trabajo a destajo.
- 5.1.3. Gastos de Fabricación.
- 5.2. COMO FIJARLE PRECIO AL TRABAJO ARTESANAL.

6. COMERCIALIZACION

- 6.1 VENTA EN LAS FERIAS ARTESANALES.

7. RECOMENDACIONES.

8. VOCABULARIO.

9. TESTIMONIOS.

10. BIBLIOGRAFIA.

11. ANEXOS

- 11.1. Material fotográfico.
- 11.2. Proyecto - construcción del taller comunal y el horno para cocción de ceramica en la vereda de Tuaté Bajo.
- 11.3. Resultados individuales por artesano, de la comercialización de productos, en **EXPOARTESANIA'95.**
- 11.4. Formatos empleados durante la capacitacion y en **EXPOARTESANIAS '95.**
- 11.5. Lista de los productos entregados por los artesanos.

1. INTRODUCCION

En los distintos rincones de Boyacá existen diversos oficios artesanales que se han transmitido de generación en generación y que son desarrollados por individuos o en grupos organizados en asociaciones, microempresas, cooperativas, fundaciones, etc., que han intentado despegar, aunque por no tener las suficientes herramientas, en todos los niveles, se han quedado sólo con el nombre y algunos pocos elementos de trabajo que los integrantes del grupo llegan a abandonar, desalentados por el fracaso económico y organizacional de su grupo.

En un intento decidido por organizar el sector, impulsar la diversidad, calidad y mercadeo, la Gobernación de Boyacá y el Instituto de Cultura, Turismo y Bellas Artes de Boyacá, en convenio con Artesanías de Colombia, están adelantando programas de desarrollo artesanal en el Departamento, con el objeto de solucionar estas falencias y brindar un futuro más promisorio a cientos de familias que sobreviven con la venta de los objetos artesanales, producto de la creatividad del espíritu y sus maravillosas manos que transforman con amor y dedicación innumerables materias primas para brindar al turista hermosos y coloridos diseños.

Este trabajo de cerámica y esparto proveniente de los municipios de Belén y Cerinza, presentado en EXPOARTESANIAS'95, son los resultados del curso de diseño y organización artesanal que se dictó como programa piloto para implantarlo, de acuerdo con las experiencias de estos grupos, en comunidades artesanales de otros municipios, y así alcanzar los objetivos propuestos en el Plan de Desarrollo Cultural de Boyacá, que busca solucionar el nudo crítico denominado "ausencia de capacitación"; pues la capacitación será sin duda el procedimiento más eficaz para fortalecer y complementar ese "saber propio" adquirido a través de la tradición y la experiencia, para que su trabajo sea más productivo, sin que este proceso implique una ruptura de valores culturales en los grupos artesanales beneficiarios.

El trabajo de la vereda de Tuaté, es un proceso bien significativo por su forma tradicional de cocción, sin embargo, los artesanos desde hace varios años, solicitaron la construcción del horno para cerámica, con el ánimo de facilitar el proceso y preservar la naturaleza, pues la quema constante del barro, produjo destrucción de los bosques y cada vez los artesanos tienen que ir más lejos por la leña. Ahora con un bulto de carbón se queman hasta 300 piezas en una sola horneada.

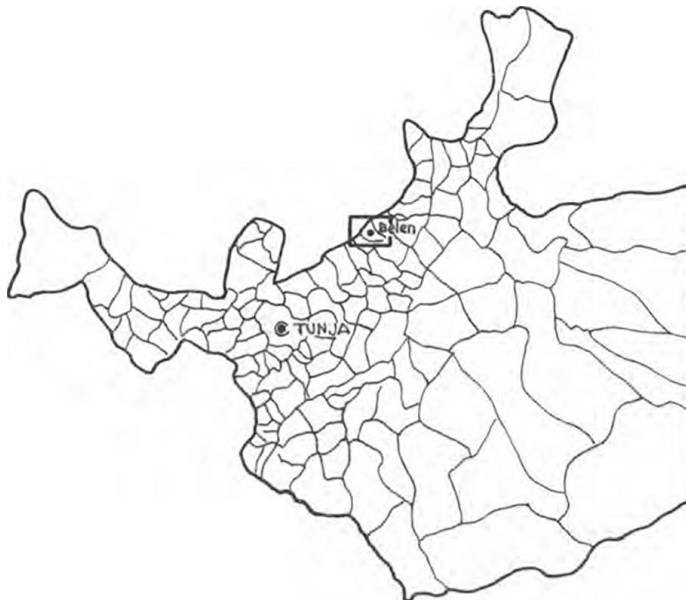
El trabajo con el esparto, se puede combinar con otros quehaceres domésticos, es más sencillo y más rápido de elaborar; sin embargo, los artesanos tienen bastantes dificultades para conseguir esta materia prima y para comercializar sus productos. Grupos artesanales de la vereda de Toba, y del Valle de Cerinza y Centro participaron en este primer taller de diseño y organización artesanal.

Es de resaltar la gratitud de estos grupos artesanales por los programas allí adelantados, tales como la construcción del horno para la quema de cerámica y la compra del lote para el taller artesanal, que se realizaron con la colaboración de la Alcaldía de Belén y la dirección del Artesano Mauricio Caycedo. Así mismo la decidida colaboración del arquitecto Jorge Lara quien elaboró los planos para la construcción del Taller.

Luz del Carmen Montoya R.
*Coordinadora del Convenio para
el Desarrollo Artesanal de Boyacá*

2 . MUNICIPIO DE BELEN CERAMICA

2.1. LOCALIZACION



2.1.1. ASPECTOS GENERALES.

Belén, antes Efrata, es nombre Bíblico y significa “Casa de Pan“, y de inolvidable recuerdo para la cristiandad como lugar donde nació el Salvador de Mundo. Por especial elección este Municipio lleva también ese nombre.

Fue fundada el 7 de mayo de 1762 por un grupo de blancos establecidos en el valle y cuyos nombres guarda la carta de erección de Parroquia para recuerdo, gratitud y veneración de quienes son sus descendientes. Su fundación es esencialmente española. Está situada en medio de dos colinas y en una bella y atrayente ondulación del valle.

2.1.1.1. *Altura, clima, y posición geográfica.* El poblado está a 2.695 metros de altura sobre el nivel del mar, con una temperatura media de 14 grados centígrados, con algunas oscilaciones durante los meses de mayo a agosto y de

diciembre a febrero según la mayor o menor abundancia de aguas lluvias y con una presión barométrica de 548.60 en término medio.

Su clima es seco y parejo pero, el valle es propenso a continuas heladas, causando notable perjuicios en pastos y cosechas.

Ocupa la parte norte en el Departamento de Boyacá, hallándose entre los 5°59'50" de latitud norte y a 1°10'10" de longitud Este del meridiano de Bogotá.

2.1.1.2. Situación del poblado. El poblado se halla ubicado en un plano ligeramente inclinado de Norte a Sur, desnivel muy favorable para la higiene y salubridad de sus habitantes.

El río Salguera y la quebrada del Zaque que lo enmarcan por sus dos costados han sido factores vitales para la población.

En cuanto a su arquitectura, es variada debido a una falta de planeación, las casas elaboradas en pared y tejas españolas, han sido sustituidas por el ladrillo, el concreto y tejas metálicas, perdiéndose el embellecimiento del pueblo Belemita.

2.1.2. GEOGRAFÍA

2.1.2.1. Hidrografía. Se encuentran lagunas como la del Cazadero, la Negra, La del Carrizal, La Grande, la de Barrosas, Chunchulla y la del Tíbet.

2.1.2.2. Ríos. El Salguero y el Minas que nace en el páramo de Cerinza y recibe en su curso antes de unirse al Salguero la quebradas de las Animas, el Zaque, Carichana, Palmar y ya unidos formando el Suapaga recibe las quebradas de Tuaté, Escalas, Pargua y Estoraque que marca límites con Paz de Río y va a desembocar al río Chicamocha.

2.1.2.3. Superficie. El Municipio tiene un área de 102 kilómetros cuadrados de los cuales un 22% es un terreno plano y el resto lo ocupan las cordilleras y laderas que se extienden a lo largo de las estribaciones de la cordillera del Consuelo, a uno y otro lado en límite con los municipios de Santa Rosa, Cerinza, Coromoro, Encino y Tutazá.

2.1.2.4. División Territorial. El Municipio está dividido en nueve veredas: Centro, Molino, Rincón, Tirinquita, la Venta, Bosque, Monteredondo, Dosación, el corregimiento de San José de la Montaña y Tuaté, vereda en la cual se desenvuelve el presente proyecto.

2.1.3. ASPECTO ECONOMICO.

2.1.3.1. Mineralogía. La ausencia de un estudio geológico completo deja en la ignorancia la riquezas del subsuelo de Belén. En la vereda del Bosque , se encuentran estratos de calizas.

El cuarzo o sílice anhídrica se encuentra en gran cantidad en el Tibet y varios otros lugares. La pirita o sulfuro de hierro se encuentra en cubos llamativos y brillantes en la vereda del bosque.

Las areniscas cristalinas aptas para la fabricación del vidrio se encuentran alrededor del poblado, así mismo se encuentran yacimientos de caolín de muy buena calidad, utilizado para el blanqueamiento de paredes mezclado con algún adherente.

La variedad de arcillas que se encuentran han sido las más explotadas desde los tiempos precolombinos, especialmente en la vereda de Tuaté, para la fabricación de loza.

2.1.3.2 Agricultura. Belén ha sido un pueblo agrícola, cultivándose en su suelo todos los cereales, tubérculos y leguminosas de los climas fríos con notable rendimiento. Dentro de los productos que se cultivan están : el trigo, la cebada , maíz, papa, también la haba, arveja, frijol, arracacha, cubios, etc..

2.1.3.3. Ganadería. La ganadería es en Belén una de las principales fuentes de riqueza. El ganado normando ocupa puesto de privilegio en esta región con excelentes resultados por su aclimatación.

2.1.4 . INDUSTRIAS

2.1.4.1. La industria dulcera. A parte de pequeñas industrias caseras y cuyos productos escasamente suplen la demanda en el poblado, existe una como única que se exporta a otras poblaciones; el alfondoque, elaborado por los tuatés en considerable cantidad y que es vendido por ellos mismo en todas las poblaciones en sus fiestas tradicionales, se piensa aprovechar que los tuates trabajan la cerámica, para realizar los empaques de su industria dulcera.

2.1.4.2. La alfarería. Las arcillas de primera calidad que se encuentran en el municipio son base para esta industria, se explota en la vereda de Tuaté, actualmente en esta vereda existe una agremiación artesanal conformada por unos 34 artesanos, ellos crearon la Cooperativa Multiactiva de Artesanos de

Tuaté Bajo, es una Industria pobre, cuentan con una infraestructura muy primitiva, su técnica es tradicional y es a base de rolo, aunque cuentan con tres tornos, un molino, a finales de 1995 se encuentra en construcción un horno para cerámica de tiro Invertido, anteriormente se había elaborado uno, pero debido a la mala fe, fue construido sin las condiciones técnicas necesarias y este horno no funciona.

Existen otras industrias como la lechera, la harinera, etc.,..

2.1.4.3. Mercado. El sábado de cada semana, se realiza el mercado, considerándose entre los comerciantes como una de las mejores plazas, a partir de 1995, la alcaldía especial, de Belén hizo entrega del almacén artesanal, este beneficia a las seis microempresas de este municipio, hasta finales de 1995, el almacén ha presentado problemas en cuanto a su manejo y crisis en cuanto a su comercialización, se espera que en las fiestas de Belén que son del 23 al 26 de Diciembre, esta situación mejore. El almacén se encuentra ubicado en la plaza de mercado. La Cooperativa comparte este lugar con las otras cinco asociaciones del municipio belemita, quienes conforman “La Asociación De Mujeres Campesinas”.

2.1.4.4. Vías de transporte. La Carretera Central del Norte une a la población con las Capitales del departamento y la Nación, distando de la primera 84 kilómetros y 247 de la segunda; con esta misma arteria la une con Cúcuta y por medio de las troncales con las principales ciudades de los dos Santanderes con los cuales se hace la mayor parte del comercio.

De la población se desprende la carretera que la une con las poblaciones de Paz del Río , Socha y en no lejano tiempo con el puerto de San Salvador sobre el río Casanare en los llanos Orientales. A 12 kilómetros de la población, se desprende la carretera que va a Tutazá y la carretera que va a la vereda de Tuaté Bajo.

2.2. RESEÑA HISTORICA

2.2.1. INTRODUCCIÓN.

La alfarería es uno de los oficios artísticos más antiguos y el más extensamente practicado; es un oficio singular y apasionante. Constituye una tradición que ha ido avanzando a través de los tiempos juntamente con el hombre, y abarca desde la puramente ornamental hasta la verdaderamente funcional. El término cerámico abarca también la alfarería y todo aquello que se haga con arcilla y que haya sido endurecido, mediante cocción o cochura.

La arcilla una vez cocida es frágil y se quebranta con facilidad, pero es imperecedera y no se corroe ni se descompone. Por esta razón, los objetos de cerámica subsisten como un registro continuado del desarrollo del hombre desde los tiempos más primitivos,. Los museos actuales están llenos de objetos cerámicos que muestran una rica profusión de estilos y técnicas.

2.2.2. HISTORIA.

Los más antiguos objetos de cerámica conocidos datan del año 6.000 a.C. No eran otra cosa que figuras de hombres y animales modeladas en arcilla, endurecidas al sol y utilizadas probablemente para fines mágicos o religiosos. La arcilla se presenta en la mayor parte de la superficie terrestre, y muchas sociedades diferentes poseían el conocimiento básico y las técnicas que se necesitaban para utilizarla. No se sabe cuándo descubrió el hombre que, una vez cocida, deviene estable y duradera, pero se cree que la relación del hombre con el fuego y su mantenimiento ayudaron a conseguir ese descubrimiento, quizás por accidente. El trabajo alfarero se desarrolló cuando el hombre abandonó la forma de vida nómada del cazador y comenzó a cultivar la tierra y a criar animales domésticos. Esto explica porque aquellas partes del mundo donde primero se desarrollaron pautas sociales identificables, tales como Egipto, la India, la China y el Oriente Medio, son los lugares de donde proviene las primeras cerámicas conocidas.

2.2.3. HISTORIA DE TUATÉ.

La vereda de Tuaté, situada en el municipio de Belén - Boyacá, es el último reducto de una extensa e importantísima región alfarera de profundas raíces precolombinas, que han venido extinguiéndose paulatinamente.

El centro de esta actividad artesanal era, hasta hace pocos años , Tutazá, santuario bastante importante de Boyacá y sitio de muy concurridas romerías que anualmente se celebran para venerar la virgen de los tiestecitos.

La mayoría de las mujeres son las que elaboran las ollas, Industria que hace célebre la región desde tiempos inmemorables. El procedimiento es completamente rudimentario y el mismo usado por los olleros anteriores a la conquista, por lo cual es interesante conocerlo en sus detalles.

El barro con que se fabrican las ollas es de color negro y arcilloso; los sacan de las minas que se encuentran en la región a dos otros metros de profundidad, es blando y los extraen con palos aguzados en la punta, ya que los indios tenían la creencia muy arraigada de que no debe extraerse con barras o azadones, ni con ningún instrumento de hierro, porque si esto sucede, el barro se esconde y se les acaba las minas; de suerte que en la explotación de estas y en la fabricación de las ollas, no usan ningún metal.

El barro lo llevan a sus ranchos y allí, en la mitad del patio, sobre una gran laja de piedra, lo someten con un pisón de madera a una maceración que dura por lo general tres horas hasta que le dan el punto conveniente. Colocan luego una bola de barro sobre un plato y comienzan con las manos a darle forma; luego van agregando alrededor cilindros de barro hasta llegar a la boca de la olla, que fabrican con habilidad extraordinaria, perfectamente circular y simétrica, como si fueras hecha en torno; después la dejan orear hasta el día siguiente, en que la acaban de perfeccionar con tablillas de madera, con las cuales las raspan por dentro y por fuera hasta redondearla de igual espesor en todas sus partes; le colocan las orejas y le dan un barniz, con un barro muy blando de color rojo vivo, del cual también tienen minas. Este barniz se lo aplican con las mismas tablillas de madera y solamente por la parte de afuera.

En este estado colocan las ollas boca abajo en un zarzo de varas que tienen sobre el fogón de la cocina; allí permanecen al humo por algún tiempo y cuando ya están casi secas , las exponen al sol por tres días, luego las vuelven a poner en el zarzo en donde las calientan con llamas de paja y leña delgada hasta que adquieren brillo . Hecho esto, las toman con trapos y las llevan al horno que ya tienen preparado cerca de la casa y allí las someten al horno por tres horas hasta que queden perfectamente cocinadas.

Estos hornos son especies de eras cóncavas, sobre las cuales colocan primero una capa de ceniza , luego un poco de leña delgada, y sobre ésta, las ollas de medio lado, unas tras otras, formando círculo y así unas encima de otras hasta formar

una pequeña pirámide. Las cubren con más leña delgada, paja, yerba verde y les prenden fuego.

Si las ollas no están bien secas, se revientan con el calor. En todo este proceso de fabricación se gasta generalmente un mes.

Las Tuatés solo trabajan en este oficio de las diez de la mañana a las cuatro de la tarde; antes y después de estas horas, se dedican a otros menesteres, porque según ellas, el barro es muy dañoso y frío y las enferma; y tal vez tengan razón porque las tardes y mañanas en aquella región son demasiado frías y el termómetro baja a seis y cuatro grados sobre cero.

Fabrican también vasijas en forma de patos, con dibujos curiosos, múcuras y pequeñas ánforas de cuello delgado, que llaman mucuritas, poras o alcusas, a las cuales les hacen dibujos en forma simple igual, de tal suerte que parecen toda hechas por una misma persona.

Cada artesano hace cuatro o cinco ollas en el día y a los doce años de edad principian el aprendizaje, que en vez de progresar, parece haber decaído porque a medida que consiguen otros medios de vida abandonan el oficio.

En tiempos anteriores hacían ollas muy grandes que llamaban moyas que le servían generalmente para guardar el maíz, el trigo y la cebada de sus cosechas; hoy ya nos las fabrican porque el barro, dicen ha perdido su fuerza y no permite elaboración. En cambio de éstas y con el mismo objeto, tienen como graneros enormes canastos de caña que embarran por fuera con una mezcla de arcilla y estiércol de res, mezcla parecida a la que usan en la fabricación de sus casa de bahareque, en esa forma libran las cosechas de los ratones y otras plagas.

Al preguntarles por qué no hacen un poco más finas las ollas?. y las decoran como en otros tiempos, dicen que al cocerlas se les revientan y que los dibujos y adornos “engroman mucho”, pero lo que en realidad sucede es que ahora ya nos son tan laboriosos como antes y quizá menos hábiles que sus antepasados.

Quienes se encargan de venderlas son los hombres, cuando tienen una buena cantidad de ellas las llevan a los mercados amarradas en mochilas formando pirámides que cargan a las costillas o en bestias. Los mercados principales son en Belén , Cerinza, Santa Rosa, Sogamoso, Duitama, Paipa y Tunja, pero algunos los llevan a vender hasta Soatá, Capitanejo, Málaga, Chocontá, y Bogotá.

Los maridos aprovechan el valor del trabajo de sus mujeres, a quienes jamás rinden cuentas, y gran parte del dinero, cuando no es todo, lo gastan en embriagarse los días de mercado.

Los Tuatés fabrican también teja de Barro y además tiene una industria eventual que consiste en la hechura de alfondoques que venden en tiempo de fiestas en algunos pueblos circunvecinos.

En idioma Chibcha Tuaté parece que significa "*labranza del Boquerón*", porque en realidad las labranzas se encuentran en las pequeñas y profundas depresiones de los cerros que forman la comarca y los indios eran muy dados a bautizar los sitios y lugares de acuerdo con la topografía terrigena.

Por Ulises Rojas.

(El anterior estudio fue escrito en 1940)

2.3. ANTECEDENTES

La Cooperativa multiactiva de artesanos de Tuaté Bajo, desde su agremiación ha recibido cursos de cooperativismo, cursos sobre manejo de tornos, sobre cerámica decorativa, contabilidad, pero desafortunadamente la falta de socialización, la falta de una infraestructura, falta de mercadeo, factores culturales, económicos, políticos, etc... con excepción del factor religioso, no han permitido un verdadero uso de estos principios de trabajo.

Un caso muy claro es la no apropiación de los tornos de cerámica, que no han sido debidamente explotados, ya que al no contar con las herramientas y la infraestructura correcta, es inevitable su uso, es decir al no contar con un taller comunal, que garantice su espacio vital de trabajo, que le permita al artesano un mínimo de desplazamiento y unas excelentes condiciones de trabajo (mercadeo, espacio, producción, etc..), el artesano debido a su modus vivendi, le es imposible adaptarse a este medio.

Como se enunció anteriormente, la falta de socialización, el egoísmo, la envidia, etc., dificultan el verdadero sentido del esfuerzo, que se hacen por parte de las entidades, por eso es aconsejable que estas, sin llegar a ser paternalistas, creen sistemas de organización, por ejemplo reglas, medidas, parámetros por los cuales ellos se rijan y creen esa empatía laboral y por ende de convivencia, la falta de elementos tangibles es lo que en ellos crea desconfianza hacia los demás.

En Marzo de 1990. el Diseñador Industrial , Absdurbal Fajardo Vasquez , realizó el primer curso de capacitación en diseño, en esa época la Cooperativa se encontraba en proceso de formación. Esta capacitación fue en apoyo de Artesanías de Colombia. El núcleo artesanal que participó, no es el mismo con excepción de la Señorita Matilde Ayala.

2.4. NUCLEO ARTESANAL

2.4.1. BELEN

2.4.1.1. Cooperativa Multiactiva de Artesanos de Tuaté Bajo. Este gremio fue creado aproximadamente hace 4 años, hasta la fecha no cuentan con un mercadeo constante, sus ventas son pocas y sus productos son de baja calidad y su producción es limitada. En el núcleo el trabajo es realizado en un 98% por mujeres, ellas además de su oficio artesanal se dedican a la agricultura, a la ganadería y a su hogar en primer lugar, prima el machismo, la mujer es ingenua, no posee educación, la mayoría son analfabetas y en determinadas ocasiones son golpeadas por sus esposos sin razón alguna, la mujer soltera es más independiente, sobresalen en grupo y es más participativa.

Los hijos son parte activa en el hogar, la mayoría cuenta con estudios primarios y a pocos se les permite seguir estudiando el bachillerato, en especial al hijo varón, a la mujer se le considera mujer del hogar y al cuidado de los hijos, y debe dedicarse de lleno a este oficio y no perder tiempo estudiando. Los hijos durante su tiempo libre se dedican a las labores agrarias y ganaderas, colaborando con los oficios de sus padres.

Los artesanos de la vereda de Tuaté tiene la particularidad que tienen afinidad entre ellos ya sea por consanguinidad o de compadrazgo, sin embargo se presentan constantemente problemas entre ellos.

Cuando se les pregunta sobre los principales problemas que tiene la Cooperativa? ellos responden:

- *La falta de capacitación en los campos de Relaciones Humanas.*
- *La falta de trabajo.*
- *Concientisarnos de agruparnos.*
- *Desunión, falta de comprensión, falta de diálogo.*
- *Falta participación de toda la comunidad.*
- *Nos falta compañerismo, comprensión, ser responsables, organizados, mejor concientización y capacitación.*
- *La creencia de no poder progresar.*

2.4.1.2. Núcleo capacitado.

JAVIER CASTRO GARCIA
LUZ MERY BECERRA GARCIA
ADONIA DE DOLORES GUERRERO
PLACIDIA GALLO
MARIA AURORA GARCIA
MARIA HELENA BECERRA
NANCY ESPERANZA CASTRO GARCIA
MATILDE AYALA GUERRERO
ROSA EMA SUAREZ
MARIA ISABEL GARCIA AYALA
POLO AYALA GUERRERO
BARONIO CASTRO
LUIS EMILIO CASTRO
TOBLAS CARDENAS
MIGUEL AYALA PARADA
SEGUNDO BECERRA
OSANA BAEZ DE AYALA
CARMENA BECERRA
ALEJANDRINA GALLO
ALVIRA PEREZ
OLIVA AYALA
JENNY ELIZABET AYALA BAEZ
JOSE ALONSO ALVAREZ
MARGARITA CASTRO
BLANCA CECILIA CASTRO
ERNESTINA PARADA
LUIS ALBERTO CASTRO GARCIA
VALENTIN GUERRERO
GONZALO CASTRO
OLINTO CARDENAS
SOLEDAD CASTRO
LIDA AYALA BAEZ
TEOFILO GOMEZ RAVELO

2.5. RECURSO NATURAL Y MATERIA PRIMA

2.5.1. LA ARCILLA - *Su proceso de transformación.*

La arcilla es un material difícil de definir con precisión, ya que todas las arcilla son mezclas de diversos minerales. En términos generales, la arcilla es el resultado de la descomposición del granito y de las rocas ígneas. Existen dos tipos principales de arcillas : las primarias, que se encuentran donde se han formado y, son, por consiguiente más blancas y más puras que las secundarias, que han sido arrastradas desde sus lugares de origen por la actividad del agua o el viento. este arrastre reduce el tamaño de las partículas y aumenta la plasticidad de la arcilla, característica de las arcillas que se encuentran en la vereda de Tuaté.. El término de plasticidad hace referencia a la capacidad de la arcilla para ser maleable, sin embargo, conservar su forma una vez ha sido moldeada.

Dentro de los tipos de arcilla, la empleada por los artesanos de Tuaté, se denomina: “Tierra roja o arcilla de alfarero”, conocida también como terracota: normalmente es una arcilla secundaria que contiene hierro. Es de color rojo, bastante suave al tacto y tiene una muy buena plasticidad y tenacidad. Esta arcilla es excelente para el modelado en general, con los dedos y el torno.

Una de las características de esta región es que es un terreno arcilloso, por lo cual cuentan con una gran cantidad de recurso natural que, garantizan una alta permanencia del oficio artesanal y actividades donde se aplique este material.

La arcilla utilizada de color gris oscuro y muy plástica, se encuentra en las minas o barrancos situados en las montañas que enmarcan la vereda.

En los mismos alrededores se consiguen también las arcillas ferruginosas con las que elaboran el pigmento que invariablemente aplican a todas las piezas, y que le da a la arcilla, después de cocida, un tono rojo marrón , característico de esta cerámica. Este pigmento es llamado por los artesanos “colorado”.

2.5.2. EL COLORADO - *Preparación.*

Después de extraído el barro se deja al sol, con el fin de eliminar la humedad y así poder pulverizarlo, después en un recipiente se coloca cierta cantidad de arcilla ferruginosa y se agrega agua, buscado un punto en el cual no quede ni espesa ni aguada, se homogeneiza, se deja en reposo durante 10 minutos y pasado este tiempo se procede a ser aplicado a las piezas que se necesite.

2.5.3. LA BARBOTINA - *Preparación.*

Se escoge arcilla de varias minas y se procede a homogeneizarlas, se coloca esta masa en un recipiente grande con agua, durante 24 horas o 12 horas dependiendo de la dureza del barro, se deja hasta que el barro ablande, el recipiente debe estar tapado, pasado este tiempo se procede a moler introduciendo la mano y eliminando todo tipo de grumos, luego de que este totalmente homogeneizado se pasa este líquido a otro, empleando un colador, terminado este proceso se deja por $\frac{1}{4}$ de hora en reposo y al sol, se procede a agregar al molde, este tiene un pequeño orificio por donde se hace el vaciado de la barbotina y se deja secar por algunos días, aprox, 5 días y al culminar este tiempo se procede a abrir el molde y sacar la pieza, que no esta totalmente terminada.

2.7. PROCESO DE PRODUCCION

2.7.1. EXTRACCIÓN.

La arcilla es extraída de las minas previo pago de una cuota de arrendamiento que puede ser por un año, por una carga (una volqueta llena), una maleta (lo que una persona pueda cargar).

2.7.2. PISADA.

La arcilla extraída es llevada al lugar de trabajo, actualmente es la vivienda de cada uno, en una piedra semi-concava o plana y de un diámetro aprox. de 60 cms, se coloca la arcilla y se procede a triturarla con una herramienta similar a un mazo de madera (pisón), este proceso se repite varias veces hasta encontrar homogeneidad de las arcillas cuando se combinan de varias minas (es lo mas recomendable), o simplemente de una mina , ya el barro homogeneizado y ablandado queda listo para ser amasado.

2.7.3. AMASADO.

Consiste en amasar la arcilla húmeda para asegurar que toda ella tiene la misma consistencia. Puede darse de varias maneras. Un método simple es el de dar a la arcilla la forma de una hogaza de pan golpeándola repetidamente sobre una mesa o banco. Luego con un cortador de alambre, se corta por la mitad la hogaza; se pone una mitad encima de la otra y se golpea de nuevo hasta que se hayan juntado las dos, se sigue cortando y golpeando de manera continua, lo que eliminará terrones, inconsistencias y burbujas de aire.

Otra forma es dándole también forma de hogaza y luego se amasa con ambas manos levantando y moviendo la arcilla desde la parte exterior de la masa hacia el centro. La mano izquierda gira y guía la arcilla hacia una forma en espiral.

Es importante darse cuenta de que la amasada no se hace solamente con las manos, sino también con todo el cuerpo. Los pies tienen que estar firmemente asentados y separados, de manera que permitan balancearse hacia atrás y hacia adelante, utilizando el peso del cuerpo para presionar hacia abajo. El tiempo que lleva esta operación depende de la condición de la arcilla. Cuando se nota que la arcilla está densa y tensamente estructurada es que ya ha sido suficientemente amasada. La amasada debe hacerse sobre una superficie ligeramente absorbente, situada un poco más baja que la altura normal de la mesa, no como en Tuaté que la mesa de amasado es en el piso o en la mesa del torno que se encuentra en puntos extremos, causando lesiones en la columna vertebral.

Dentro del proceso de amasado se busca, encontrar un punto ideal de trabajo, para el proceso de elaboración de un producto, al mismo tiempo se busca eliminar el mínimo de impurezas en la arcilla. En este momento se obtiene la materia prima.

2. 7.4. ARMADO 1ª Parte.

Se entiende como armado el modelado que puede hacerse de dos formas:

2.7.4.1. Modelado manual. Las formas hechas a mano tienen un carácter que se ve determinado por irregularidades tanto en la hechura como en la superficie. No hay que resolver grandes problemas para hacer manualmente una vasija, porque la arcilla es plegable y se queda donde se le deja, y también porque puede añadirse y extenderse con facilidad.

2.7.4.2. Modelado con los dedos. A partir de una bola de arcilla pueden moldearse pequeñas vasijas. Se hace una bola de arcilla del tamaño de un puño y en el centro de la misma se inserta el dedo pulgar de la mano derecha si se es diestro y de la mano izquierda si es zurdo.

Se oprime con éste sobre el interior de la bola y con los demás dedos sobre el exterior de la misma. Se va adelgazando la arcilla al mismo tiempo que la otra mano va girando la vasija.

Repitiendo rítmicamente este procedimiento , con cuidado de no adelgazar más una zona que otra, se pueden obtener unas formas delicadas. El tamaño de las vasijas así formadas está bastante limitado por la longitud de los dedos por eso es debido a que los artesanos emplean esta técnica en la elaboración de miniaturas únicamente.

2.7.4.3. Arrollado o modelado al colombín. Este es la técnica que los artesanos han empleado de generación en generación. Su principal ventajas es que con ésta técnica pueden realizar cualquier forma. En esta técnica se utilizan largos rollos de arcilla plástica . Los rollos se hacen comprimiendo una bola de arcilla sobre una superficie con toda la mano, palma y dedos, imprimiéndole un movimiento de vaivén y extendiendo la arcilla gradualmente hasta que alcance la longitud y el diámetro deseados. Este movimiento debe comenzar en el centro de la arcilla, deslizando las manos hacia afuera lo largo de la misma conforme se va realizando.

Hay que evitar el aplanamiento de los rollos dejándolos libres después de cada movimiento y conservando los dedos ligeramente arqueados por encima de ellos. La técnica de trabajo de algunos artesanos de Tuaté, ha cambiado, hasta el punto en que el empleo del rollo se hace de una forma casi virtual, el trabajo que se conserva es el de espiral, pero adicionando secciones de arcilla, similar a los rollos, esto afecta el producto ya que no garantiza que el grosor de la pieza sea uniforme y que el producto quede asimétrico.

Para hacer una pieza, primero hay que cortar una base circular de una plancha de arcilla que tenga el grosor adecuado al tamaño de la forma. Se raya y se humedece el contorno del disco de arcilla y se coloca el primer rollo. Con la punta del dedo se hace descender la arcilla hasta que se una con la del disco. Luego se van colocando los rollos siguientes de la misma manera. Para curvar una forma hacia afuera hay que deslizar ligeramente cada rollo en dicho sentido sobre el rollo ya colocado. Para hacer la curva hacia adentro el rollo debe colocarse deslizándolo hacia la parte interior del rollo de debajo. Este proceso se continua hasta que se completa la forma. Las formas grandes es mejor hacerlas por pisos, dejando secar cada uno de ellos, impidiendo así que la forma se distorsione o se venga abajo. Es importante asegurarse de que la parte superior de los realizados permanezca húmedo, para que pueda unirse con los siguientes rollos.

2.7.4.4. Moldeado con planchas. Este método se emplea en la producción de iglesias, elementos cuadrados, etc... Las planchas son secciones de arcilla que han sido batidas, allanadas con un palo, rodillo, etc., o cortadas en formas planas.

Este método consiste en colocar sobre una superficie amplia un plástico y sobre este colocar una masa de arcilla la cual se procede a distribuir y extender, hasta encontrar el espesor necesario, una vez extendida se deja secar y se corta según al necesidad. Para unir una plancha con otra es necesario hacer una rayado a las dos secciones a pegar y se humedece. Las planchas se pegan una vez se ha desarrollado o tayado la idea, como por ejemplo fachadas, texturas, etc..

2.7.4.5. Moldeado con torno. Es el reto más difícil con el cual el artesano se enfrenta y requiere considerables dosis de paciencia y práctica. No existe ningún modo fijo de moldear en el torno; cada persona desarrolla su propio estilo.

Básicamente, la expresión "modelado en torno" designa la técnica en que se utilizan las manos para dar forma a una bola de arcilla blanda sobre una rueda giratoria. Las manos guían y controlan la arcilla conforme al efecto del giro de la rueda empuja a aquella hacia arriba y hacia afuera. El proceso se limita a realizar formas redondas o simétricas.

La arcilla para el modelado en torno debe ser plástica y no estar demasiado seca o "corta"-, pues de lo contrario podría agrietarse. Tampoco debe ser de grano tan fino que no pueda soportarse a si misma. Tiene que estar bien amasada.

Se trabaja con ambas manos un terrón de arcilla hasta conseguir una bola consistente y suave.

Se lanza con fuerza sobre el centro de la rueda del torno, de tal forma que la base se aplane y se adhiera a aquella. Se empieza a girar el torno; con ambas manos húmedas se comprime la arcilla conduciéndola hacia el centro del torno. Se rodea la arcilla con ambas manos y se le va dando forma de cono. Los brazos han de estar siempre apoyados sobre la mesa del torno.

Con las manos enlazadas, se ejerce presión hacia abajo haciéndole perder la forma; se repite el aconado hasta que la arcilla este bien centrada. Se introduce lentamente el pulgar en el centro de la arcilla apretando hacia afuera para formar la base y las paredes de la vasija. Se sostienen por fuera de las paredes con una mano, y con los dedos de la otra se van levantando aquéllas desde el interior. Se continua trabajando de esa forma hasta que la vasija tiene el diámetro y la altura deseados. Las paredes se hacen curvas aplicando la presión de los dedos de la mano que trabaja en el interior contra los nudillos de la mano que sujeta las paredes desde el exterior. El apercollamiento de la parte superior de la vasija evita que ésta se abocarde con la presión ejercida por el movimiento de la rueda. Se da forma al cuello y al borde de la vasija con los dedos, aplicando una presión suave mientras las manos se mantienen quietas.

Se mantiene ligeramente apretado contra la base para perfeccionarla. Se para la rueda y con un alambre o un naylon se corta por debajo de la pieza y se levanta y se procede a elaborar otra pieza.

El armado es la primera etapa de elaboración de un producto, es el mas importante porque, es aquí donde se inicia o se genera la forma o configuración de un producto (génesis objetual), el armado se realiza de varias formas, manual que se hace en rollo o en el torno. El armado consiste en desarrollar la base de la idea que el artesano desea realizar, este proceso requiere de precisión y de tiempo, debido a que es el punto en el cual queda definida la forma ideal, sin que la idea final sea totalmente concluida.

2.7.4.6. Moldes de Yeso. La confección de moldes es algo generalmente reconocido como una técnica industrial, sin embargo desde hace algunos años se viene aplicando ésta técnica debido a la necesidad de mejorar su producción y de acelerar su proceso, este método es sólo aplicable cuando se desarrollan más de una docena de piezas.

El material básico para la confección de moldes es el yeso de París. Es un sulfato de cal deshidratado obtenido por la acción del calor sobre el yeso natural molido.



Foto N° 21. Moldes de Yeso.

Cuando se mezcla con agua, generalmente en la proporción de poco más de 1 litro de agua para 1,5 kg. de yeso, quedando en forma de papilla espesa, fragua con bastante rapidez, aproximadamente en unos 20 minutos. Una vez fraguada es absorbente. El yeso necesita de algo que lo contenga todo alrededor del objeto o modelo cuyo molde quiere sacarse. Esta contención puede hacerse con materiales consistentes no porosos, como pueden ser el plástico, la madera o planchas de yeso enjabonadas que pueden desprenderse fácilmente del yeso del molde una vez fraguado.

7.4.6.1. Confección normal de los moldes. Los moldes se hacen a partir de un patrón o modelo, que es la forma finalmente proyectada del vaciado. Por lo común, el modelo es sólido y de un tamaño un poco mayor que el deseado por para el vaciado, con objeto de que quede del mismo tamaño una vez se haya contraído. Se hace generalmente de arcilla o de yeso, pero se puede hacer prácticamente de cualquier otro material. Todos los modelos a excepción de los de arcilla, necesitan ser revestidos con un agente antiadhesivo para evitar que el yeso se pegue al modelo. Entre los agentes antiadhesivos corrientes se encuentran el jabón negro para el yeso, y el barniz y la cera para la madera.

El tipo más simple y más corriente de molde es el de una pieza que permite que la forma salga sin necesidad de partir el molde. Sin embargo, cuando más complicado es el modelo, más complejo tiene que ser el molde. El principal problema es que tiene que evitarse siempre que sea posible, es el de tener que partirlo. Si no se puede evitar, es necesario que cada pieza se pueda quitar con independencia de las demás. Hay que entallar estas piezas de forma que se puedan ensamblar una vez se haya retirado el modelo.

2.7.5. ARMADO 2ª Parte.

Cuando la pieza este seca, se procede a colocar los demás elementos que se necesiten, ya sean orejas, cabestros, puntas, bocas, orificios, etc...

2.7.6. TABLEADO.

Consiste en utilizar una tabla o una herramienta plana con la cual se homogeneiza la superficie eliminando cualquier textura que tenga la pieza al momento de hacer los empates o al momento de armar.

2.7.7. RASPADO O ALIÑADO.

Se quitan todas las impurezas que se vean en la superficie.

2.7.8. RASPADO O AFINADO.

Se emplea un cepillo como herramienta sin, las cerdas para dar un acabado a la pieza.

2.7.9. PIGMENTADO.

Se utiliza el colorado para dar un todo rojo marrón a los productos, se emplea una brocha o un trapo, para este proceso. Se deja secar la pieza.

2.7.10. PULIDA.

En este momento se procede a dar el acabado final a la pieza, para este proceso se emplea una piedra de canto con la cual se homogeneiza toda la superficie hasta que quede lo mas brillante posible y se deja secar .

2.7.11. CALDEO.

Es el primer proceso, antes de cocinar la pieza, consiste en colocar las piezas en la cocina en una superficie alta y prender una hoguera en la parte inferior, lo que se busca es crear calor indirecto para eliminar, el máximo de humedad.

2.7.12. COCINADO.

El horno es la pieza más importante del equipo de un artesano, hasta hace unas semanas, se trabaja con la quema de loza en el suelo, a partir del 19 de Diciembre de 1995, se concluyó la construcción de un horno de tiro invertido , se anexa a este documento copia del proyecto de elaboración del horno.

2.7.12.1. Preparación del horno: se emplea la ceniza de las anteriores quemas, se procede a colocar las piezas dañadas en cuadro de tal forma que ocupe el espacio destinado para la hornada, se coloca la leña dentro del cuadro y se distribuyen las piezas anteriormente caldeadas, las piezas pequeñas se introducen en las grandes; al momento de prender el fuego se mide la dirección del viento y siguiendo la corriente de este se procede a prender el fuego en una de sus esquinas.

2.7.12.2. Cocción o quema. A medida que se incrementa el calor se alimenta con residuos naturales, que pueden ser de cosechas, helechos, pajas, ramas, etc... Esto se hace durante aprox. 6 horas después se deja de 1 a 2 horas consumiéndose todo este material.

Terminado este tiempo el horno tiene un color gris desde su base, hasta la superficie, en caso dado que el color no es homogéneo, quiere decir que las piezas están crudas; se procede a mirar los sitios en los cuales falta cocción y se agrega material, teniendo en cuenta que el humo no penetre dentro de las otras piezas.

Terminado este proceso se deja enfriar la hornada y se procede a desmontar el horno y ya las piezas quedan listas para ser empacadas (periódico y cajas de cartón o costales con paja y amarrados) y se venden.

2.7.13. SEGURIDAD

La mayoría de las sustancias usadas en la cerámica deben considerarse peligrosas, aunque si se emplean bien, se reduce al mínimo el riesgo. Deben seguirse algunas reglas básicas de seguridad.

- **Polvo.** Constituye probablemente el mayor riesgo. Debe limpiarse tan pronto como se produzca, lo mismo que los elementos y utensilios después de su uso. Todas las superficies de trabajo, paredes y suelos deben estar muy limpios. Deben procurarse no generar polvo, usando siempre que sea posible, procesos húmedos y no secos.
- **Comportamiento.** Mientras se trabaja no se debe comer, beber, ni fumar.
- **Vestuario.** Debe llevarse siempre ropa protectora apropiada, como un delantal.
- **Calor.** Debido al enorme calor que generan, hay que tener mucho cuidado cuando se utilizan hornos. Deben seguirse en su totalidad las instrucciones del fabricante. Evitar los cambios de temperatura.

2.8. PRODUCTOS

Dentro del proceso de expresión artesanal en el oficio de la cerámica, las posibilidades configuracionales, y alternativas en cuanto a forma, le permite al artesano desarrollar cualquier tipo de necesidad o idea que se le presente. Debido a un estancamiento en el desarrollo creativo, motivado por una falta de visualización, capacitación y otro tipo de necesidades, el desarrollo de nuevos productos se limita a la copia o repetición de los mismos. Por eso, el apoyo por parte de las instituciones, permite no sólo la generación de nuevos productos, sino mejorar su producción, y así poder competir con nuevos sistemas de mercado.

Las líneas de producción que se desarrollan en la Vereda de Tuaté, se puede decir que el 60% es tradicional, el otro 40% es producto de la capacitación en diseño, que ya pasaron por su primera prueba de mercado.

Los productos que se realizan en la vereda de Tuaté son: ollas, cazuelas, múcuras, jarras, alcancías, soperos, floreros, vinajeras, candeleros, ceniceros, areperos, platonos, chorotes, marranos, tinajas, materas, arroceras, cafeteras, moyas, fruteros, bandejas, tazas, iglesias, figuras, arrugas, etc...

2.9. TABLA DE COSTOS Y PRECIOS

2.9.1. TABLA DE PRECIOS

	Nombre del producto	Precio de Costo por docena	Precio Venta precio unitario	Precio Mayorista precio por docena
1	SOPERO	\$3,500	\$438	\$4,375
2	AREPERO	\$3,500	\$438	\$4,375
3	TIESTO PARA TOSTAR	\$5,000	\$625	\$6,250
4	CHOROTE	\$3,500	\$438	\$4,375
5	MARRANOS	\$3,000	\$375	\$3,750
6	JARRONES	\$5,000	\$625	\$6,250
7	CAZUELAS	\$2,000	\$250	\$2,500
8	FLORERO PEQUEÑO	\$10,000	\$1,250	\$12,500
9	FLORERO MEDIANO	\$20,000	\$2,500	\$25,000
10	FLORERO GRANDE	\$30,000	\$3,750	\$37,500
11	CHOROTE PEQUEÑO	\$1,500	\$188	\$1,875
12	CHOROTE MEDIANO	\$3,500	\$438	\$4,375
13	CHOROTE GRANDE	\$5,500	\$688	\$6,875
14	MARRANO PEQUEÑO	\$1,000	\$125	\$1,250
15	MARRANO MEDIANO	\$2,000	\$250	\$2,500
16	MARRANO GRANDE	\$2,500	\$313	\$3,125
17	TINAJA PEQUEÑA	\$5,000	\$625	\$6,250
18	TINAJA MEDIANA	\$12,000	\$1,500	\$15,000
19	TINAJA GRANDE	\$20,000	\$2,500	\$25,000
20	OLLA PEQUEÑA	\$3,500	\$438	\$4,375
21	OLLA MEDIANA	\$5,000	\$625	\$6,250
22	OLLA GRANDE	\$8,000	\$1,000	\$10,000
23	AREPERO PEQUEÑO	\$2,000	\$250	\$2,500
24	AREPERO MEDIANO	\$4,000	\$500	\$5,000
25	AREPERO GRANDE	\$6,000	\$750	\$7,500
26	TOSTADOR PEQUEÑO	\$2,500	\$313	\$3,125
27	TOSTADOR MEDIANO	\$5,000	\$625	\$6,250
28	TOSTADOR GRANDE	\$7,000	\$875	\$8,750
29	SOPERO PEQUEÑO	\$2,500	\$313	\$3,125
30	SOPERO MEDIANO	\$4,000	\$500	\$5,000
31	SOPERO GRANDE	\$7,500	\$938	\$9,375
32	MUCURAS	\$3,500	\$438	\$4,375
33	CENICEROS	\$2,000	\$250	\$2,500
34	CANDELEROS	\$2,500	\$313	\$3,125
35	DOMINO	\$18,000	\$2,250	\$22,500
36	BANDEJAS	\$12,000	\$1,500	\$15,000
37	FRUTEROS	\$18,000	\$2,250	\$22,500
38	CAFETERAS	\$18,000	\$2,250	\$22,500

39	AZUCARERA PEQUEÑA	\$12,000	\$1,500	\$15,000
40	AZUCARERA MEDIANA	\$18,000	\$2,250	\$22,500
41	AZUCARERA GRANDE	\$24,000	\$3,000	\$30,000
42	VINAJERA PEQUEÑA	\$18,000	\$2,250	\$22,500
43	VINAJERA MEDIANA	\$24,000	\$3,000	\$30,000
44	VINAJERA GRANDE	\$30,000	\$3,750	\$37,500
45	ARROCERAS 1 LIBRA	\$18,000	\$2,250	\$22,500
46	ARROCERAS 2 LIBRAS	\$21,600	\$2,700	\$27,000
47	MATERA PEQUEÑA	\$17,000	\$2,125	\$21,250
48	MATERA MEDIANA	\$21,000	\$2,625	\$26,250
49	MATERA GRANDE	\$25,000	\$3,125	\$31,250
50	VASOS	\$9,000	\$1,125	\$11,250
51	SALEROS	\$10,000	\$1,250	\$12,500
52	MASATEROS	\$30,000	\$3,750	\$37,500
53	AREQUIPERO	\$30,000	\$3,750	\$37,500
54	MINIATURAS	\$4,000	\$500	\$5,000
55	SOLITARIOS	\$9,000	\$1,125	\$11,250
56	ARRUGAS PEQUEÑAS	\$8,500	\$1,063	\$10,625
57	ARRUGAS MEDIANAS	\$10,000	\$1,250	\$12,500
58	ARRUGAS GRANDES	\$12,000	\$1,500	\$15,000

Dentro del proceso de capacitación, en formación micro-empresarial, se enfatizó sobre la importancia que tienen los costos de producción, durante el desarrollo de este tema, se dio como resultado un cuadro el cual él artesano aprendió y asimiló, de la manera más sencilla posible y en los términos y lenguaje que ellos emplean en su vida cotidiana.

2.9.2. TABLA DE COSTOS

TABLA DE COSTOS

Cooperativa Multiactiva de Tuaté Bajo

Producto a Analizar:

Docena de Fruteros

MATERIA PRIMA	UNIDAD	S/COMPRA	CANTIDAD EMPLEADA	TOTAL
Arcilla	maleta	\$1,000	1	\$1,000
INSUMOS				
Colorado	arroba	\$1,000	1	\$1,000
SERVICIOS				
Agua	día	\$40	2	\$80
Luz	día	\$70	2	\$140
Carbón	½ arroba	\$500	3	\$1,500
Leña	bulto	\$1,000	1	\$1,000
Rama-paja	maleta	\$1,000	1	\$1,000
Transporte	maleta	\$600	1	\$600
MANO DE OBRA				
Extracción	horas	\$400	1	\$400
Pisada	horas	\$400	1	\$400
Amasada	horas	\$400	1	\$400
Armada	horas	\$400	4	\$1,600
Pulida	horas	\$400	2	\$800
Caldeo	horas	\$400	2	\$800
Quema	horas	\$400	4	\$1,600
TOTAL				\$12,320

PRECIO DE COSTO	\$12,320	
PRECIO DE VENTA	\$18,480	<i>Por docena</i>
PRECIO MAYORISTA	\$15,400	

2.10. MAQUINAS Y HERRAMIENTAS

La gama de herramientas utilizadas en la producción de las formas cerámicas es limitada. La mayoría de ellas son elaboradas por ellos o son elementos que adoptan como herramientas, por ejemplo, cepillos de dientes, tapas, lápices, etc., otras son elementos de la tierra como piedras de canto, pedazos de madera, tablas, etc..

El trabajo artesanal desarrollado en Tuaté, como se ha dicho anteriormente es un trabajo relativamente primitivo, en donde no se cuenta con ningún tipo de técnica manual industrial, no se tiene, ni rodillos, ni esponjas, espátulas, etc...

En la alcaldía anterior se les fué suministrado tres tornos eléctricos, y a su vez algunos artesanos recibieron capacitación para el manejo del los mismos, igualmente se les construyó un horno que debido a la falta de condiciones técnicas se derrumbo.

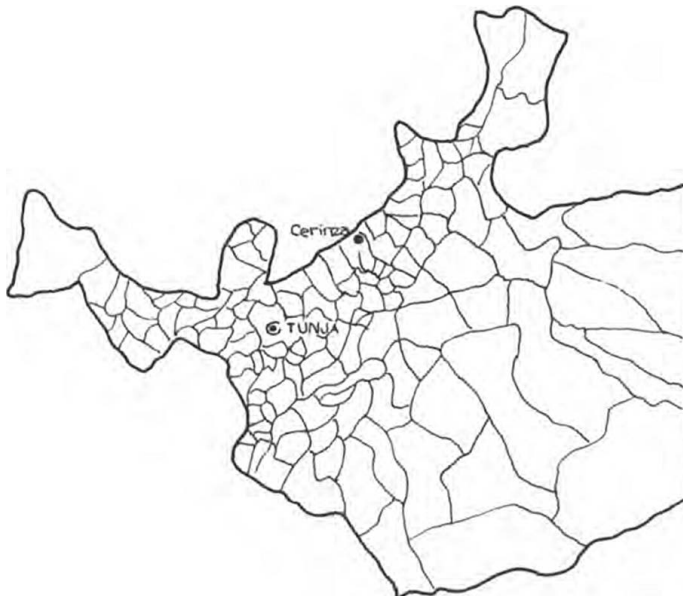
Es por esto que el núcleo artesanal no cuenta con un lugar específico de trabajo estos elementos no fueron apropiados. Este grupo en el año de 1995, adquirió un horno de cocción para cerámica de tiro invertido. Se espera que para 1996 el presente convenio, se contruya el taller comunal propuesto a partir de las necesidades de la comunidad, ya que se genera un ambiente apropiado para el trabajo grupal y para proporcionale al artesano un espacio en donde pueda elaborar sus productos en menos tiempo y en menos dificultades.

Se cuenta también con un molino para la acilla, cuya fuerza de movimiento debe ejercerse por dos bestias, este molino tampoco a sido útil debido a las falta de esa edificación.

3. MUNICIPIO DE CERINZA

CESTERIA EN ESPARTO

3.1. LOCALIZACION.



3.1.1. SITUACION GEOGRAFICA.

Cerinza está localizada en la Cordillera Oriental, al NE de Tunja. Su situación astronómica $5^{\circ} 51' 2''$ de Latitud Norte, y a $0^{\circ} 49' 00''$ de Longitud Este de Bogotá. A 2.675 metros sobre el nivel del mar, temperatura media de 13° grados

centígrados. Su superficie es de 116 kilómetros cuadrados de los cuales el 60% es de terreno quebrado; el 40% restante es plano.

Varias corrientes de aguas pasan por su territorio: Río Animas, con un recorrido dentro del Municipio de 25 Kilómetros; pasa a dos kilómetros del casco urbano en la parte más cercana, sus aguas son utilizadas para el acueducto municipal, los de las veredas de Toba, Cobagote y Novaré; también se utilizan para abrevaderos, uso doméstico y para la cria de trucha arco iris. Esta corriente beneficia a la veredas de Toba, Chital, Hato Martínez Peña, Meseta y san Victorino.

Río Minas, con un recorrido dentro del Municipio de 30 Kilómetros , pasa a dos kilómetros del casco Urbano, en su parte más cercana, sus aguas son utilizadas n regadío, abrevaderos, uso doméstico suministradas algunas veces en pequeños acueductos rurales. Y beneficia a la veredas de Cobagote , Centro y Novaré. Quebrada Guataré, con 15 kilómetros de recorrido y a una distancia de 100 metros en la parte más cercana a la zona urbana. Sus aguas son especialmente utilizadas en abrevaderos y regadío.

El 80% del Municipio posee clima frio y el resto es Páramo.

3.1.1.2. Límites. El Municipio de Cerinza , Boyacá, limita: Por el oriente, con los Municipios de Betétiva y Belén. Por el Norte Limita con el Municipio de Belén. Por el occidente, limita con Santa Rosa de Viterbo y Floresta.

3.1.2. NOMBRE.

Este pueblo anterior a la conquista, debe su nombre al del cacique CERINZA, que en lengua hebrea, según Fr. Miguel Santamaria Puerto significa; “ Aquí el riego fue espléndido”. En algunos escritos de Cronistas y visitantes coloniales se le da el nombre de Ceniza.

En algunos comentarios de Tradición dicen que luego de la derrota que le infringiera don Gonzalo Jiménez de Quesada al indómito Cacique Tundama, invadió los predios de Cerinza y llevado por el resentimiento de la resistencia y colaboración aguerrida de este pueblo, mandó quemar el caserío, quedando convertido en un pueblo de ceniza.

Un tercer nombre a manera de transformación histórica del término, es “Cerenssa”, bien por la tendencia que existía en la época a pronunciar la e por la y por la aproximación vocálica y la doble s por tender a enmudecer su sonido. En

la lista de “Repartimientos y pueblos de los Indios de la ciudad de Tunja” aparece escrito de este modo.

3.1.3. LA PREHISTORIA

Mitos, leyendas y prehistoria se confunden. El Cacique Cerinza, junto con los de Onzaga, Supavita, Susa, Soatá y Chitagoto, se alía al poderoso Tundama, para en gesta bravía, rechazar al abusivo español. En 1582, el Cacique Combaduy es torturado y muerto por Diego Hidalgo, al negarse el indígena a revelarle “el santuario” escondido de sus joyas.

La historia de Cerinza, propiamente tal se inicia en 1554, cuando establecida la encomienda, el Virrey ordena a Melchor Vanegas, construir el “Resguardo de los Indios”. Andrés de Velosa el primer encomendero. La vida colonial se, desarrolla dentro de los marcos administrados del Nuevo Reino.

3.1.4. ETAPA ABORIGEN

Hace miles de años, en el actual valle de Cerinza, había un lago, que medía 3 leguas y media de longitud y dos tercios de anchura, con una superficie de 3 leguas cuadradas. En el desagüe se formó un caserío indígena, que posiblemente estaba ubicado en el sitio que hoy se denomina “El Oratorio”, donde se rendía adoración a sus dioses y participaban de lleno de la cultura y civilización de la raza de los Muisca, Motscas, o Chibchas, cuyos dominios ocupaban lo que hoy comprende los territorios de Boyacá y Cundinamarca.

3.1.4.1. *Religión.* Partiendo del principio que “el Hombre es religioso por naturaleza” y que por tanto no existe pueblo dentro del orbe que no haya tenido sus creencias, la religión de los chibchas era politeísta al concebir diferentes divinidades: el agua, la fertilidad, los montes, el rayo, etc.

3.1.4.2. *Principales Divinidades.*

- **Chiminichagua:** Deidad suprema, creadora de todo lo existente.
- **Chibchacum, Huitaca, Cuchivara, Chaquén y Bachué:** fueron dioses menores que representaban fenómenos de la naturaleza y otro: al mal, a la guerra, a la belleza, etc. Los astros también eran objeto de especial culto y reverencia en especial el sol, Sue, cuyo templo de adoración erigieron en Sogamoso. cada pueblo indígena seleccionaba dentro de su jurisdicción un campo solar, para en este sitio brindarle adoración y ofrendas, con el fin de calmar su ira y ganar sus favores.

- **Bochica:** fue el Mesías chibcha. Los indígenas conservaron tradición de la llegada a sus tierras de un extranjero, de extraordinaria bondad, quien recorrió el imperio Chibcha predicando el bien y la moral. Trazando normas de conducta para que vivieran en paz, a la vez enseñando a las gentes las técnicas para cultivar, a tejer y a pintar sus mantas. A él se le atribuían poderes especiales, ya que, cuando el dios Cuchivara inundó la sabana de Bogotá, Bochica rompió la roca para sacarlas aguas, dando origen al Salto de Tequendama según la leyenda.

3.1.4.3. Sacrificios. Las ofrendas a los dioses las ejecutaban fuera de los templos, ya en lomas, lagunas, arroyos, peñas, cerros o cumbres, en la parte en que se miraba hacia el oriente y hacían en estos sitios, porque decían era sacrilego honrar a sus dioses entre paredes. Encabezada la caravana por los Jeques, llevaban a estos sitios su ofrenda, que era un niño de los que capturaban para estos actos en guerras con sus enemigos, y para conservarlos hasta la fecha señalada, los mantenían con regalada y suculenta comida y delicada atención. Llegados al sitio escogido, se celebraban algunas ceremonias rituales, para luego tener el impúber sobre un rica manta, en el suelo, allí lo degollaban utilizando cuchillos hechos de caña.

3.2. RESEÑA HISTORICA

Desde el principio de la creación el hombre trabaja para satisfacer sus necesidades, y transforma la naturaleza al crear y emplear los instrumentos que le ayuden a cumplir dicho propósito.

Por medio del trabajo, el hombre primitivo tenía una relación directa con la naturaleza, relación que le permitía acumular en cada generación un mayor conocimiento de ella y las posibilidades de crear nuevos y eficaces instrumentos para utilizar y descubrir más recursos.

El hombre primitivo obtenía sus alimentos mediante la recolección de frutos silvestres. luego aprendió a pescar y a cazar, actividades que lo obligaron recorrer grandes distancias, circunstancias que le impidieron vivir en un sitio fijo. Cuando le llegó el momento de practicar labores agrícolas permaneció en un sólo sitio durante una temporada y más tarde logró asentarse permanentemente.

Superada la etapa de la producción de alimentos, el hombre estableció la división del trabajo entre los miembros de la comunidad.

La construcción de la vivienda y los oficios de la cestería, la cerámica y los tejidos , satisfacen las necesidades humanas del hombre : como cocinar, vestir y almacenar.

La cestería muy difundida en el mundo entero, es el arte u oficio más antiguo y de él se desprenden la cerámica y los tejidos. El trenzado de hierbas, juncos, tallos y tiras de corteza de árbol, es mucho más viejo que el hombre mismo. Los pájaros por instinto lo crearon para construir sus nidos, por esta razón se les ha dominado como los primeros cesteros del mundo.

El contacto cotidiano con la naturaleza permitió al hombre primitivo conocer las cualidades de las plantas y así consiguió unir bejucos y tejer las primeras vasijas para tostar los frutos de su cosecha y recurrió al barro y así aparece la cerámica y otros oficios posteriores.

La cestería elaborada por los Muiscas, quienes elaboraban objetos para su indumentaria, para adornar los templos, los sitios de habitación, los cestos de uso doméstico y los objetos ceremoniales.

Utilizaron principalmente la técnica de espiral, es decir el entrecruzamiento de hilos o tiras en diagonal y el doble tejido. Los materiales comúnmente utilizados eran: chusques, pajas de monte, esparto, tiras de caña, fique, cortezas

Meunie y Pichard, corroboran que la cestería, es una de las artes más antiguas practicadas por el hombre, al tiempo que pulimentaban la piedra o trabajaban los metales, trenzaban las plantas flexibles que les proporcionaba la naturaleza., En un comienzo, confeccionaban recipientes para conservar sus alimentos , más tarde toda suerte de objetos para aumentar su comodidad, tales como esteras y cunas. Los pueblos primitivos llevaron a un extremo de perfección este arte de la cestería, y hasta finales del siglo XX, numerosos objetos usuales eran de cestería, sobre todo objetos y útiles agrícolas.

Meunie y Pichard, conceptúan , que a través del tiempo la cestería ha participado por consiguiente en la vida diaria del trabajador, del ama de casa y del niño, y en la actualidad está mas que nunca integrada en nuestra vida, tanto así que constituye el mobiliario o los objetos usuales o decorativos de nuestras moradas.

La elaboración del esparto es bien conocida en nuestro territorio desde tiempos inmemorables. Si bien es cierto que no podemos situar con exactitud el origen de su utilización. Llamado “chusa” en lengua Chibcha, pertenecía ya al sistema de vida de nuestros aborígenes en forma de esterilla y variada cestería. Esta actividad había alcanzado un notorio desarrollo al emplear innumerables técnicas que aplicaban a diversas fibras y hojas. Los cronistas hacen mención de su presencia en repetidas ocasiones. “...Las casas eran de madera y barro y de techo cónico, adornadas de estera de esparto y junco...”, “...servible de alfombra un lecho de cuatro dedos de espartillo...”, etc...

Los Europeos por su parte, que empleaban profusamente variedades semejantes, características de la estepas mediterráneas (stipa Tenacissima), Lygeum, Spartum, en labores de cordelería, tejidos burdos y cestería, también aportaron nuevos usos y objetos que enriquecieron la gama ya existente .

3.3. ANTECEDENTES.

La artesanía es un oficio popular que ha venido por tradición transformando la materia prima en productos elaborados manualmente.

La explotación del esparto tan antigua, que ya antes de Cristo, los fenicios se proveían de este material en las costas españolas. Eran de corriente utilización en la Colonia, las esteras tejidas en largas tiras o en espiral, los canastos, las escobas, y elementos de cordelería como los llamados, “cuanes” con los que se solía amarrar las vigas a los techos, en las construcciones, de aquella época. Lo “coladores”, los “pesos”, y las “esteras” para la fabricación de quesos, han sido en nuestros campos, de empleo tradicional, como también los llamados “Guchubos” o canastos redondos (con tapa o sin tapa), que constituían elementos imprescindibles en los que aceres de la campesina Boyacense.

Es pues, una actividad con antecedentes profundamente arraigados en las costumbres y que actualmente se encuentra en un proceso de decadencia en el mercado actual, es por esto que es necesario buscar nuevas alternativas de trabajo o aplicaciones de este recurso natural, y así retomar el rumbo de este oficio y permitir que el campesino tenga un mejor estilo de vida.

La Cestería en esparto, constituye la principal artesanía, con sus diferentes productos: canastos, “guchubos”, individuales, papeleras, sombreros y otros. El canasto ha venido de generación en generación, desde los tiempos de los aborígenes hasta nuestros días y se utiliza para colocar cucuyos, mantener el pan u otro alimento derivado de los cereales.

Esta artesanía se intensificó a partir del año de 1963 al participar Cerinza en el “Aguinaldo Boyacense” con una carroza aderezada con utensilios de esparto, Los que llamaron la atención del público Tunjano y Bogotano. Con esta promoción el oficio dejó los linderos municipales, para convertirse en una industria con mercado nacional. En la actualidad esta artesanía representa un papel importante en los ingresos de los artesanos, quienes recorren el país vendiendo sus producto.

En Cerinza existen actualmente dos Asociaciones Artesanales; La Asociación de Artesanos del Valle de Cerinza y La Asociación Artesanal Cerenza. La primera es la más antigua y a contado con el apoyo de Artesanías de Colombia, La Asociación del Tundama, así mismo a tenido mayor participación en cuanto a ferias, como Expoartesanas'94 y eventos populares y culturales. Hace algunos años recibieron la primera capacitación en Diseño de nuevos productos. La Asociación Artesanal Cerenza, no a contado con los mismos privilegios que la

anterior, sin embargo la UMATA a venido apoyándolos en la formación micro-empresarial.

Hasta la fecha y al igual que la Asociación del centro recibieron apoyo por parte de la Gobernación de Boyacá, El Instituto de Cultura, Turismo y Bellas Artes de Boyacá y Artesanías de Colombia, se dicto la presente capacitación en diseño y formación artesanal.

3.4. NUCLEO ARTESANAL

Dentro de la presente capacitación participaron dos grupos artesanales. La Asociación Artesanal Cerenza y La Asociación Artesanal del Valle de Cerenza.

3.4.1. La Asociación Artesanal Cerenza. Situada en la vereda de Toba a 8 Kilómetros del pueblo. Es un grupo que se agremio aproximadamente hace un año, actualmente socias activas son solo nueve, a la capacitación asistieron 16 mujeres campesinas interesadas en el curso y para asociarse en un futuro.

ASOCIACION ARTESANAL CERENZA.

ALCIRA TORRES
MARIA DEL CARMEN VERDUGO
MARIA ASCENSIÓN VERDUGO
NUBIA TORRES
MARIA HELENA BALAGUERA
MARIA INES BENAVIDES
MARIA ELVIA VERDUGO
MARIA LUZ BALAGUERA
ERMENCIA BALAGUERA
SARA DEL CARMEN CUY
MARIA EMILIA MORENO
GILMA VARGAS
MARIA DEL CARMEN BALAGUERA
CARMEN RIVERA
MARGARITA MARIA BALAGUERA
MARTHA JANNETTE MORALES

3.4.2. La Asociación de Artesanos del Valle de Cerenza.

Comprendido por mujeres, de la vereda de Novaré, centro rural, y el centro urbano de Cerinza, actualmente es el gremio más antiguo creado aproximadamente hace 5 años, las líneas de producción de este pueblo son más amplias, y así mismo la calidad es superior, este grupo lo comprende aprox. una 60 artesanas.

Cuentan con un almacén que la alcaldía entregó en comodato en 1995. Desafortunadamente el almacén permanece cerrado, debido a que no existe el interés por parte del núcleo artesanal para darle el uso debido.

A la capacitación asistieron 43 artesanos.

ASOCIACION DE ARTESANOS DEL VALLE DE CERINZA

ROSALBINA DEL CARMEN CARVAJAL
ARSENIA MORENO
SILVINA CARDENAS VDA. DE GÜICHA
MARIA TERESA RONDEROS
ANGELICA MORANTES
GRACIELINA DEL CARMEN RONDEROS
VERÓNICA CARDENAS BAEZ
JEANNETTE MORENO
PATRICIA CASTRO
ALEIDA RONDEROS
ELICENIA CASTRO
CARMEN BURGOS
EGDNA RUTH CASTRO
ISRAEL BECERRA
MARIA LUISA CARDOZO DE PINZÓN
GRACIELA VEGA
ELISA PINTO VEGA
ANA VICTORIA PINTO
MARIA DEL CARMEN DIAZ
ANA JUDITH DE PINTO VEGA
MARIA DEL CARMEN RODRIGUEZ
BENILDA GONZALEZ
ANA TERESA ROJAS
MARIA DEL CARMEN GOMEZ
ERICINDA BAEZ

TERESA CUY
ANGELICA MARIA BAEZ
MARIA ASENCION BERDUGO
MARTHA LUCIA BAEZ
MARIA LUZ PEREZ CORREDOR
ANA VICTORIA BAEZ PINTO
MARIA INES PINTO VEGA
ANA LUCIA PINTO VEGA
ROSA TULIA PINTO
CARMEN ROSA CASTRO
AMANDA CASTRO
BERTHA INES DIAZ
ROSA HELENA BAEZ
MARIELA MARTINEZ
MARIA DEL CARMEN BAEZ
CARMEN GONZALEZ
AURORA GÜICHA

Cuando se les pregunto cuales son sus principales problemas?, respondieron:

- *El principal problema que hay en la asociación es la desunión y el desacuerdo.*
- *La inasistencia a todas las reuniones que organizan en bien de la comunidad.*
- *No se rigen por los estatutos de la asociación.*
- *La desorganización.*
- *La falta de capacitación*
- *La falta de colaboración de las autoridades municipales.*
- *Tener conciencia nosotros los artesanos.*
- *Falta de materia prima.*
- *Falta de mercadeo. Falta de créditos por parte de las instituciones.*



Foto N° 30. Maleta de esparto.



Foto N° 31. Esparto empleado como armante.

3.5. RECURSO NATURAL Y MATERIA PRIMA

3.5.1. GENERALIDADES.

El esparto es trabajado en Boyacá y ha dado origen a diversas e interesantes modalidades artesanales.

El material se encuentra en estado silvestre en páramos y montañas, por lo que es fácil de encontrar, dispersos en el territorio departamental, numerosas personas que lo elaboran y utilizan para objetos de corriente uso doméstico. Sin embargo en algunas regiones, como Cerinza y Ráquira, han surgido núcleos importantes que reúnen una considerable cantidad de artesanos cuya producción se ha desarrollado y diversificado creando nuevos artículos que se han ajustado a las necesidades de sectores y mercados diferentes a los de su habitual y limitada clientela campesina.

3.5.2. MATERIA PRIMA.

El material empleado es esparto (*SPARTINA PATENS - JUNCAE*), planta monocotiledónea, perteneciente a la familia de las gramináceas.

Generalmente alcanzan unos 60 cms de altura, con hojas muy enrolladas sobre si mismas, duras y elásticas. Se encuentra silvestre en páramos y montañas. Existe también una variedad de tallo más delgado y de menor longitud, llamado “hitche” (*Stipa ichu*), y empleado como relleno o alma de ciertos canastos (como las asas, los cabestros, etc..), y recubiertos con esparto blanco o combinado con esparto pigmentado, dando una gran vistosidad a los productos.

El material utilizado en Cerinza, (antiguamente se trabaja el oficio en el municipio de Belén), proviene de Belén y de Palcrmo, corregimiento de Paipa y distante unos 20 Kilómetros del centro Urbano, donde crece abundantemente y de muy buena calidad. Este se emplea para el tejido, ya que es de mayor longitud y más elástico, mientras que el de Belén sirve de armante o urdimbre, para la fabricación de “coladores”. o como alma para cierto tipo de cestería.

El esparto es traído a vender por intermediarios los días miércoles en Cerinza y el Viernes día de mercado. En Belén el día Sábado, día de mercado. Los intermediarios traen el esparto de Sogamoso, Paipa, etc..; el artesano al comprar el esparto, él escoge la cantidad y el esparto que exteriormente este bueno, hasta llegar a su casa puede darse cuenta si la compra estaba en buen estado.

El esparto es vendido amarrado, a esto se denominan “maleta”, dependiendo la cantidad de la maleta, los precios oscilan entre \$5.000 a \$12.000 (en 1995), a finales de año debido a la escasez de esparto los precios suben, lo irónico es que los productos conservan su precio.

Los campesinos generalmente deben proteger el esparto de la voracidad del ganado, untándolo ligeramente con estiércol, hasta el momento de su madurez, cuando se cosecha, ya sea para trabajarlo o venderlo en forma de pequeños “atados” o “llaves” o “maletas”.

Para teñir el material, se utilizan las anilinas comunes, ellos emplean los colores rosado y verde, en un principio se creía que estos colores, obedecían a un manejo cultural, al igual que su aplicación, pero esto era debido a que son los colores que solamente se consiguen en el pueblo y también los colores que al pigmentar se adhieren con mayor facilidad al esparto, y su rendimiento muy superior que otros colores, como por ejemplo para pigmentar con el color rojo se necesita el doble de anilina, que para pigmentar el mismo esparto empleado para teñir el color verde.

3.6. PROCESO DE PRODUCCION

3.6.1. PREPARACION DEL MATERIAL.

Después de comprado el esparto, se hace la “clasificación” del esparto, los espartos de mayor longitud son escogidos para ser empleados en la trama y los esparto más cortos para ser empleados en la urdimbre o armante.

Una vez se realiza la clasificación se procede colgar el esparto empleado para armante, se deja secar, al ambiente y se cuelga, y ya terminado este proceso, se trabaja.

Con el esparto más largo, se procede a “ blanquearlo”, para darle un color mas claro y dar elasticidad al material, los artesanos lo cocinan previamente, en grandes ollas durante cuatro horas aprox, el combustible es carbón mineral, leña y paja, pasado este tiempo se extiende al sol y al sereno durante 20 días. Ya blanqueado el material se escoge una pequeña porción y es teñida de varios colores, verde, rosado, violeta, morado, etc., para ser utilizado como decoracion en forma de bandas que se entretejen cada cierto techo en el tejido natural.

Para “pigmentar”, se debe hervir el agua con el esparto, ya hirviendo se añade la anilina del color deseado y se deja durante unos de 15 a 20 minutos. Es aconsejable que la cantidad de anilina y la cantidad de esparto sea lo suficientemente necesaria para que el esparto quede bien teñido y no quede con un color claro, que hace aparentar una producción, vieja , mal trabajada, los pequeños errores se logran disimular aplicando proporcionalmente el color, y especialmente con colores fuertes.

Esta Técnica ha desplazado la tradicional, usada hace unos 40 años; consiste en enterrar el material durante varios días en lodazales oscuros, escogidos generalmente en proximidad de raíces de alisos. Las anilinas empleadas hoy en día, permiten al artesano obviamente, utilizar una gama mucho más amplia de colores (antiguamente se empleaban casi exclusivamente el color negro y el morado), al mismo tiempo evitan un trabajo dispendioso y prolongado.

3.6.2. PROCESO DE ELABORACION DE UN PRODUCTO.

Si bien el tejido y el acabado varía ligeramente según la forma del objeto, la hechura es básicamente la misma; primeramente se teje un armazón o base en forma de “tafetán”, ya sea para productos ovalados, circulares, cuadrados, rectangulares, formas que son parte de un proceso algorítmico, del cual el artesano difícilmente puede salir. Se pasan los elementos de la urdimbre alternativamente por arriba y por abajo de otro, semejando el dibujo de un tablero de damas. Este armazón se construye con pequeñas manojos planos de unas 12 hebras cada uno, esto dependiendo de la dimensión del objeto a realizar, se acostumbra para productos circulares y cuadrados, usar proporcionalmente la misma cantidad de armates , por ejemplo tres por tres ó cuatro por cuatro, así mismo las hebras son igual cantidad a los horizontal que a los vertical.

Teniendo construido el armazón del cesto se procede a emplear, el esparto que se blanqueó; las puntas se introducen en los armantes y se procede a hacer el entrecruzamiento, es decir pasar dos hebras alternativamente de la urdimbre una por delante y la otra por detrás. A medida que el tejido avanza, es necesario que se bifurque la urdimbre para poder estructurar el producto, es decir, si se parte de nueve armantes se bifurcan y se convierten en dieciocho y así sucesivamente, según lo requiera la dimensión del producto, se recomienda que mientras se esté tejiendo en la sección horizontal que comprende la base o las bases de la tapa se realice en lo posible la mayor cantidad de divisiones de urdimbre con el fin de que cuando el tejido se este realizando en la sección vertical, ya sea recta, convexa o cóncava, no se vean estas divisiones ya que su presentación se ve afectada, así mismo al dividir varias veces se garantiza un producto, apretado, un tejido uniforme, fino, estructurado y agradable.

La mayor parte del tejido ese hace con esparto natural, empleando cada cierto trecho, hebras de color rojo, verde o violeta, en forma de bandas paralelas de un centímetro de ancho (costumbre que se tiene, en cuanto al manejo del color), o dependiendo del manejo aleatorio que él artesano quiera darle.

Al finalizar el cuerpo del canasto se aprovecha la parte sobrante de la urdimbre, para la confección de asas, amarres, enmallado, en fin, todo tipo de remates que usualmente el artesano acostumbra a realizar, necesarios para darle un terminado al producto; esto se hace doblando el esparto en mismo sentido e introduciéndolo las hebras una o dos urdimbres a la derecha; sobre la misma urdimbre, esto para los enmallados; o doblando el esparto en un mismo sentido los manojos de esparto y forrándolos con hebras del mismo material dándole así fuerza a los bordes y al mismo tiempo un buen terminado al artículo. También es usual emplear los manojos de la urdimbre para formar anillos entrecruzados obteniéndose entonces un remate más delicado y gracioso.

Es importante enunciar que dentro de la presente capacitación, se experimentó con un nuevo tejido, aplicando no solo dos hebras alternadas sino seis y nueve hebras. La génesis del objeto parte del mismo concepto de trabajo el manejo de la urdimbres, armantes es igual, lo que cambia es el manejo de tejido o de la trama la cual se describe por tres juegos ya sean tres juegos de dos hebras cada uno, o de tres juegos de tres hebras cada una, este último tejido hace que la textura visual sea mucho más agradable.

Para realizar un objeto se parte del entrecruzamiento de armantes, se trabaja dentro de la sección horizontal con tejido tradicional, realizando las subdivisiones necesarias, es importante hacerla en esta sección, ya que este tejido no permite

realizarlas en la secciona vertical, en caso de necesitase es necesario suspender este tejido y tejer tradicionalmente y posteriormente seguir con el nuevo tejido.

Ya tejido la base o sección horizontal se procede a insertar los tres tríos o pares. un juego se dirige hacia atrás de la urdimbre, los otros dos van en la parte anterior uno por debajo y el otro por encima de la urdimbre, posteriormente el trío que estaba en la parte posterior pasa a la parte anterior abajo, el trío que se encontraba en la parte anterior abajo pasa arriba, y el que estaba arriba, pasa a la parte posterior, y así sucesivamente hasta terminar el producto.

Otra forma de utilizar este tejido, y visualmente agradable es emplearlo solamente en el momento de utilizar el color. Es aconsejable que si se va a emplear combinación de tejidos solamente se aplique el color al tejido nuevo, ya que al aplicarlo en ambos tejidos, el producto se ve pesado y desagradable.

3.7. PRODUCTOS

Hasta hace algún tiempo la producción se reducía a objetos tradicionales eminentemente utilitaria, coladores, cestos, y escobas. Artículos austeros y elementales en su forma y factura, destinados en su gran mayoría a autoconsumo. Actualmente se percibe un gran desarrollo heurístico de producción que permiten una gran variedad de productos artesanales en este oficio, así como petacas, bolsos, tazas, individuales, guchubos, esteras, arboles, joyeros, etc...

Dentro del proceso de expresión artesanal en el oficio de la cestería en esparto, existe una gran división en cuanto al manejo creativo y tipológico de la producción artesanal, debido a una falta de capacitación y de posibilidades culturales limitada por factores políticos que han intervenido negativamente aislando el oficio unos de otros.

Para ser más claro existen actualmente dos Asociaciones artesanales del mismo oficio, tienen una gran diferencia tanto de productos, como de mercado, esta la Asociación Artesanal del Valle de Cerinza, un gremio que cuenta con mucha experiencia en cuanto al manejo del oficio, han tenido mayores posibilidades en cuanto a participación a nivel de ferias, como EXPOARTESANIAS'94 y han sido tenidos en cuenta por Artesanías de Colombia, para adquirir créditos, etc... En otras palabras este grupo ha tenido mayor influencia cultural. Esto les ha permitido generar mayores ingresos tanto económicos como de mercado y así mismo les ha permitido experimentar dentro de nuevas tipologías de productos.

La Asociación Artesanal Cerenza, situada en la vereda de Toba, es una comunidad donde existe mayor escasez económica, es un grupo pequeño en el cual ha influenciado la Unidad Municipal de Asistencia Técnica Agropecuaria de Cerinza, quienes ayudaron a conformar esta pequeña Asociación y fortalecer una fuente de empleo. Esta comunidad artesanal se cree que ha sido atropellada por el intermediario, quien con el fin de monopolizar su producción los limitaron a la creación de una tipología de productos, cuyos resultados, son bajos ingresos y mucho trabajo. Esta comunidad se especializó en la fabricación de individuales, tazas y cubierteros, debido a esto es claro que al iniciar este curso era un grupo que no contaba con una experiencia en otro tipo de productos elaborados en esparto, afortunadamente se contó con esa habilidad artesanal y el interés por progresar y por aprender nuevos diseños y como valorar sus productos.

Los diseños que con los que actualmente cuentan poseen un desarrollo formal-estéticos que permite al usuario no solo un uso utilitario, sino a la vez un uso decorativo.

Se ve con gran preocupación que el esparto se encuentra en una etapa de estancamiento, no se puede decir que simplemente es creativo, es un problema mucho mayor y es de mercado, en donde su aceptación se ha venido reduciendo poco a poco, no hay una explicación muy exacta, pero tiene que ver directamente con la materia prima.

3.8. TABLA DE COSTOS Y PRECIOS

3.8.1. TABLA DE PRECIOS

	Nombre del producto	Precio de Costo	Precio Venta precio unidad	Precio Mayorista precio unidad
1	JUEGO DE MALETINES (3)	\$8,500	\$12,750	\$10,625
2	PETACA GIGANTE	\$5,500	\$8,250	\$6,875
3	PETACA GRANDE	\$4,500	\$6,750	\$5,625
4	PETACA MEDIANA	\$3,000	\$4,500	\$3,750
5	INDIVIDUALES CUADRADO	\$2,000	\$3,000	\$2,500
6	SOMBRERO PEQUEÑO	\$4,000	\$6,000	\$5,000
7	SOMBREROS MEDIANOS	\$5,000	\$7,500	\$6,250
8	SOMBREROS GRANDES	\$6,000	\$9,000	\$7,500
9	GUCHUBOS GRANDES	\$3,500	\$5,250	\$4,375
10	GUCHUBO MEDIANO	\$3,000	\$4,500	\$3,750
11	GUCHUBO PEQUEÑO	\$2,000	\$3,000	\$2,500
12	ABANICO GRANDE	\$2,500	\$3,750	\$3,125
13	ABANICO PEQUEÑO	\$2,000	\$3,000	\$2,500
14	FIAMBRERA GRANDE	\$5,000	\$7,500	\$6,250
15	FIAMBRERA MEDIANA	\$4,000	\$6,000	\$5,000
16	FIAMBRERA PEQUEÑA	\$3,000	\$4,500	\$3,750
17	BOLSO	\$4,500	\$6,750	\$5,625
18	JARRAS	\$3,500	\$5,250	\$4,375
19	PORTAVASOS (12)	\$2,500	\$3,750	\$3,125
20	CUBIERTERO MINIATURA	\$6,000	\$9,000	\$7,500
21	SOMBREROS BLANCOS	\$1,200	\$1,800	\$1,500
22	ARBOL NAVIDAD	\$12,000	\$18,000	\$15,000
23	MALETIN GRANDE	\$14,000	\$21,000	\$17,500
24	MALETIN MEDIANO	\$12,000	\$18,000	\$15,000
25	MALETIN PEQUEÑO	\$10,000	\$15,000	\$12,500
26	INDIVIDUAL CUADRADO	\$1,000	\$1,500	\$1,250
27	CUBIERTEROS CON TAPA	\$2,500	\$3,750	\$3,125
28	MALETIN GRANDE CUAD.	\$15,000	\$22,500	\$18,750
29	TUCHUBEROS (12)	\$9,600	\$14,400	\$12,000
30	TAZAS (12)	\$3,500	\$5,250	\$4,375
31	CUBIERTEROS (12)	\$3,200	\$4,800	\$4,000
32	INDIVIDUALES (12)	\$3,500	\$5,250	\$4,375
33	TAZAS NUEVO TEJIDO	\$6,000	\$9,000	\$7,500
34	CUBIERTEROS N.T.	\$9,500	\$14,250	\$11,875
35	INDIVIDUAL N.T.	\$12,000	\$18,000	\$15,000
36	MINIFIAMBRERA	\$3,500	\$5,250	\$4,375
37	PETACA CUADRADA	\$7,500	\$11,250	\$9,375
38	PORTALAPIZ N.T.	\$1,500	\$2,250	\$1,875
39	JOYERO GRANDE N.T.	\$4,500	\$6,750	\$5,625

40	JOYERO MEDIANO N.T.	\$4,000	\$6,000	\$5,000
41	JOYERO PEQUEÑO N.T.	\$3,500	\$5,250	\$4,375
42	ANCHETA	\$5,500	\$8,250	\$6,875
43	BANDEJAS	\$3,600	\$5,400	\$4,500
44	PAPELERA	\$3,800	\$5,700	\$4,750
45	FRUTERO CUADRADO N.T	\$4,000	\$6,000	\$5,000
46	FRUTERO CUADRADO N.T	\$3,500	\$5,250	\$4,375
47	FRUTERO● CUADRADO N.T	\$3,000	\$4,500	\$3,750
48	PANERAS GRANDE	\$3,800	\$5,700	\$4,750
49	PANERA MEDIANA	\$3,400	\$5,100	\$4,250
50	PANERA PEQUEÑA	\$2,800	\$4,200	\$3,500
51	FRUTERO CIRCULAR	\$4,200	\$6,300	\$5,250
52	SOMBRERO MINIATURA	\$1,000	\$1,500	\$1,250
53	PICO GRANDE	\$4,500	\$6,750	\$5,625
54	PICOS JUEGO x 3	\$4,500	\$6,750	\$5,625
55	COSTURERO GRANDE	\$4,500	\$6,750	\$5,625
56	COSTURERO MEDIANO	\$4,000	\$6,000	\$5,000
57	COSTURERO PEQUEÑO	\$3,500	\$5,250	\$4,375
58	PETACA- MALETIN	\$5,600	\$8,400	\$7,000
59	ROPERO GRANDE	\$20,000	\$30,000	\$25,000
60	ROPERO MEDIANO	\$17,000	\$25,500	\$21,250
61	ROPERO PEQUEÑO	\$15,000	\$22,500	\$18,750
62	FLORER●	\$3,000	\$4,500	\$3,750
63	CANASTILLA	\$2,200	\$3,300	\$2,750
64	PAPELERA TUBO	\$5,500	\$8,250	\$6,875
65	COLADOR (12)	\$4,800	\$7,200	\$6,000
66	PAPELERA TUBO CALADO	\$3,500	\$5,250	\$4,375

3.8.2. TABLA DE COSTOS.

Dentro del proceso de capacitación, en formación micro-empresarial, se enfatizó sobre la importancia que tienen los costos de producción, durante el desarrollo de este tema, se dio como resultado un cuadro el cual él artesano aprendió y asimiló, de la manera más sencilla posible y en los términos y lenguaje que ellos emplean en su vida cotidiana.

TABLA DE COSTOS

Asociación Artesanal Cerenza

Producto a Analizar: *Docena de Individuales*

MATERIA PRIMA	UNIDAD	\$/COMPRA	CANTIDAD EMPLEADA	TOTAL
Esparto	manejo	\$300	1	\$300
INSUMOS				
Anilina	onza	\$650	0.5	\$325
SERVICIOS				
Agua	día	\$40	2	\$80
Luz	día	\$70	2	\$140
Carbón	½ arroba	\$500	3	\$1,500
Transporte	manejo	\$30	12	\$360
MANO DE OBRA				
Compra	horas	\$400	1	\$400
Blanqueada	horas	\$400	1	\$400
Producción	horas	\$400	8	\$3,200
Venta	horas	\$400	1	\$400
TOTAL				\$7,105

PRECIO DE COSTO	\$7,105
PRECIO DE VENTA	\$10,658
PRECIO MAYORISTA	\$8,881

3.9. MAQUINAS Y HERRAMIENTAS

Estos grupos artesanales, no cuentan con ningún tipo de maquinaria, debido a que no cultivan el esparto y lógicamente no realizan los cortes, y para el procesamiento de la materia prima emplean ollas, y sus hornos son sus cocinas.

Por otro lado para la elaboración de sus productos como herramientas emplean sus dedos, su boca, sus uñas, su cuerpo. En algunos casos emplean agujas grandes, de cocer, para acabados emplean cortañas, en si son elementos caseros.

4. CONCEPTOS DE DISEÑO

4.1. GENERALIDADES

En el proceso de transmisión de los rasgos culturales, los objetos se han ido transformando, adecuándose a nuevas necesidades, unos han desaparecido, otro permanecido.

Antropológicamente la artesanía es toda producción artística, que elabora el hombre para resolver necesidades materiales y espirituales del vivir diario, individual y colectivo. La artesanía pura es aquella donde la configuración va paralela a la producción, logrando así una riqueza objetual. En las que se emplean materiales naturales, técnicas de producción, dentro de un contexto.

No es posible estudiar la artesanía, aislada del contexto socio-económico y cultural, pues es aquí, donde cobra una presencia viva.

El artesano transfiere al usuario algo que es parte de él mismo, sus conocimientos, sus energías y una posición de vida finita. La cultura espiritual que intenta comunicar se transmite a través el objeto (cultura material), anteponiéndose a un proceso creador, que se inscribe en la raigambre del grupo, surgiendo la tradición social.

En la medida que este artesano tenga un pensamiento libre, puede arrojar resultados desconocidos, aprovechando las posibilidades plásticas del material. El objeto artesanal está destinado a ser cada día, una obra excepcional por la necesidad de la presencia incesante del artífice en él.

Sin embargo la situación actual de la artesanía demanda una revalorización, pues se encuentra en una decadencia simbólica, que se aferra a una repetición de valores ancestrales, que de ninguna forma va de la mano con la artesanía de vanguardia donde el artesano es intérprete de su situación socio-cultural.

Casi todos los artefactos que se utilizan en la actualidad, pueden realizarse fácilmente con plástico, en una fábrica enorme y por especialistas cuya cualidad principal consiste en su habilidad para sobrellevar vidas terriblemente monótonas, incluso están siendo reemplazados por robots, que según dicen, nunca se aburren.

Los artefactos producidos de esta manera casi siempre realizan perfectamente su función utilitaria, los que hace que los objetos elaborados a mano no puedan

competir con ellos, pues su vida es útil, y corta. Es por eso que se plantea para los objetos artesanales en la que no logren ser igualados; se plantea un nuevo camino ... “ La Decoración”. Aprovechando que estos objetos poseen algo muy especial... “Belleza”, que en un artefacto depende de la textura de algunos materiales naturales, combinado con la destreza y cuidado amoroso de un artesano.

4.2. LA ARTESANIA BOYACENSE.

En la región de Boyacá, especialmente en los Municipios de Cerinza y Belén, en el universo objetual en el que viven los artesanos, dentro de una expresión configuracional de su folklore, su proceso creativo a disminuido, permitiendo un franco proceso de reducción, hacia una tipología dentro del proceso de transformación de la materia prima. Ejemplo claro, el municipio de Cerinza, la dificultad de adquisición del esparto en Cerinza y el proceso de elaboración de objetos.

Por lo tanto se establece que dentro del proceso de transformación, la calidad , la innovación, generación de productos , su afán de imitar productos, está dado por un estancamiento de la creatividad, así mismo el no contar con un cultivo de esparto influye, al no poder experimentar, sin miedo; en nuevos diseños, ya que el esparto presenta simplemente un estancamiento configuracional, sino una apatía comercial.

4.2.1. *Análisis del trabajo Artesanal.*

Desde el punto de vista del trabajo artesanal se observa la deficiencia en cuanto al manejo de la praxis configuracional, generando procesos algorítmicos con respecto al desarrollo de la forma, limitando su creatividad, la simetría . el paralelismo, estos elementos configuracionales que marcan su cultura objetual, impidiendo un juego del artesano en la praxis, creando paradigmas al artesano, limitando esa creatividad, generando esos procesos repetitivos de las formas.

El artesano desde su génesis objetual, no posee una correcta posición ni ergonómica, ni anatómica, debido a que su espacio de trabajo es un centro, ubicado aleatoriamente dentro de un entorno ilimitado, optando por desarrollar formas que limitan el manejo del espacio, ya que su cuerpo y el centro de la génesis del objeto, crean ese paradigma objetual, y como resultado un proceso algorítmico determinado por volúmenes de revolución, que con llevan a formas simétricas , circulares, cilíndricas, etc...

Esto quiere decir que el artesano al no poder escapar de ese centro que es virtual, se ve obligado a girar entorno precisamente de ese centro, y como consecuencia, una limitación en su mente creativa y expresiva de cultura, ya que no puede visualizar su entorno objetual, sino simplemente el momento de la praxis.

Por otro lado, el artesano posee un concepto erróneo de lo que es la innovación, a la vez una ingenuidad con respecto a la misma necesidad de producir y por otro lado una pérdida de identidad artesanal, es simplemente una ideología en cuanto al manejo de gremios, que subvaloran el trabajo del artesano.

Esto amerita el desarrollo en un futuro, de un recurso objetual, que le permita al artesano ejercer dentro de la praxis, libertad total de movimientos dentro de la configuración objetual, que le permitan generar procesos heurísticos de la forma, rescatando esa sensibilidad artesanal que caracteriza a los artesanos, sensibilidad capaz de liberar al individuo de la función, ya que no se esta realizando la praxis total, para generar posibilidades de nuevas formas. Y a su vez amerita que se trabaje sobre cultivos experimentales en la región de Cerinza ya que esto permitiría, no solo generar nuevos diseños, sino una garantía de vida laboral al artesano campesino y a la artesanía en esparto, y a la Cultura Colombiana.

Dentro de la realización de objetos, en el trabajo artesanal, se percibe una inclinación de objetos que parten de volúmenes de revolución, esto no quiere decir que sea erróneo, es su técnica que se a adquirido de generación en generación, como resultado de esto se percibe objetos que en su mayoría son cilíndricos como son; los fruteros, jarrones, cestos, petacas, anchetas, cazuelas, tazas, ceniceros, etc..., todas elaboradas en cerámica y esparto. No se ha experimentado en el manejo expresivo con otros materias primas. Es importante en especial dentro del trabajo artesanal en esparto que se proceda a buscar alternativas o complementos, que sean paralelos a este oficio o que se involucren dentro de este oficio, debido a lo comentado anteriormente, su apatía comercial. .

Los diseños son elaborados por los artesanos de Boyacá en donde carece la creatividad en los diseños, la calidad en la mayoría de artesanos es baja, la materia prima, al no ser parte regional del campesino, se ve afectada la producción al no poder establecer un medio de clasificación del esparto, esto trae como consecuencia, una baja calidad, una mala venta, una subvaloración de la mano de obra, etc.. En la Cerámica, es totalmente Artesanía Tradicional, en donde la tecnología no ha sido apropiada por ellos, por factores culturales, sociales, políticos, etc.. Se cuenta con una extensa cantidad de Materia Prima, de muy buena calidad, en donde el desarrollo de sus productos son limitados, sus procesos son primitivos y no emplean con herramientas adecuadas, estas son realizadas por ellos, la construcción de un horno para cocción de cerámica es una

gran alternativa para el mejoramiento de su calidad, sin embargo su producción sigue siendo limitada al no poder contar con un medio de expresión configuracional, que puede ser el torno, que ya poseen y un sistema que no sea circular, propuesta que se deja para un futuro proyecto a nivel artesanal.

Dentro de las razones por la cual no incursionan en el área de innovación de productos, se justifican por la falta de tiempo, la facilidad de desarrollar la misma tipología de diseño, miedo a crear expectativas de mercado, miedo a experimentar, no contar con el recurso natural, etc..

En cuanto a la plasticidad y maleabilidad del material, éste se presta para un juego configurativo, la cerámica permite que el juego de texturas, líneas rayas, colores, que no han sido explotadas adecuadamente, el uso de barnices para evitar contaminación de sus productos. En el esparto el manejo del color es limitado, los medios de adquisición no lo permiten, dentro de la capacitación se buscó romper paradigmas del color, tanto en la aplicación como en la búsqueda de contrastes que resaltaran la textura del tejido y el objeto en si.

Lo que se busca dentro de este proceso de capacitación es permitir al artesano que rompa con es paradigma creativo, y logre seguir procesos heurísticos, que mejoren su calidad de vida, se busca formar y actualizar a los núcleos artesanales tanto en diseño, como en formación artesanal, ya que ellos no cuentan con los medios económicos para capacitarse. Su interés, se ve siempre atrofiado frente a situaciones que no le permiten su desarrollo cultural y espiritual.

Estos grupos cuentan con la técnica, su tradición, su cultura, ojalá el esfuerzo que se ha venido realizando por parte de las Instituciones no sea transitorio.

5. ELEMENTOS DEL COSTO

Con respecto a los costos y precios de un producto, actualmente los artesanos no cuentan con las bases fundamentales para poder evaluar y vender sus productos. por ejemplo ellos no tienen en cuenta la materia prima invertida, ni los insumos, ni los servicios y menos valorar la mano de obra, a la hora de vender un producto el intermediario le paga a cualquier precio.

Dentro del curso de formación artesanal, como guía, se tomó el módulo de formación artesanal, primer capítulo "administrando". La metodología que se aplicó a los núcleos artesanales, fue mediante juegos en donde ellos realizaban trabajos de producción y en donde existía la división del trabajo, unos contaban las piezas fabricadas, otros, amasaban, otros transportaban, etc.. Existiendo esta división la cuantificación y cualificación obligaba a la participación de todo el grupo. Igualmente el artesano comprendía que el proceso de producción se dividía en varias partes y tenía que determinar el tiempo aplicado y el material invertido en cada proceso, al finalizar el trabajo en grupo daba como resultado poder comprender la importancia de saber sobre procesos y costos de producción.

Después de varios ejercicios y con el fin de que los artesanos, comprendieran los términos de insumos, servicios, mano de obra y materia prima, se procedió a trabajar por grupos (cada grupo debía tener un integrante que escriba y lea), mediante un cuento, cuyo tema era su vida cotidiana se procedió a relatar todo lo que hacía en un día, comentando sobre la elaboración de un producto terminado, en este ejercicio se elaboraba un cuadro en el cual se separaban los cuatro elementos del costo, y se colocaban al frente los tiempos y el material invertido, por ejemplo materia prima una arroba de arcilla, amasado dos horas, etc...

Se elaboró un cuadro en donde se colocaba una lista de precios de los productos, la cual tenía que ser empleada a la hora de cuantificar lo anteriormente escrito, por ejemplo la hora de trabajo, su precio fue \$400 la hora, bulto de arcilla \$ 500, el carbón \$ 1000 la maleta, un manajo de esparto \$ 250, etc.. El artesano ya teniendo este cuadro como base lo único que tenía que hacer es multiplicar lo invertido por lo que le indicaba el cuadro por ejemplo, En el amasado, se gastó dos horas, dos horas por \$400 = \$800; para una docena de individuales se gastaron 5 manajos por \$250 = \$ 1.250; de esta manera el artesano rápidamente realizaba las operaciones y sin complicación alguna, esto es resultado de un proceso de aproximadamente tres meses de trabajo en cuanto a costos de producción.

5.1. ELEMENTOS DEL COSTO

Dentro de la capacitación al artesano se le hizo trabajar sobre cuatro elementos del costo. La materia prima, los insumos, servicios y mano de obra.

Los factores del costo de un producto artesanal se dividen en tres:

1. *La materia prima*
2. *La mano de obra*
3. *Los gastos de fabricación o costos indirectos.*

5.1.1. Materia Prima. Los materiales en la producción, pueden ser clasificados como, materiales directos, Materiales indirectos, accesorios de fabricación.

Los materiales *directos* se convierten en una parte del producto terminado. El esparto, la arcilla, son los ejemplos de los materiales directos.

Los materiales *indirectos* también forman parte del producto terminado, son llamados "Insumos" pero se usan en cantidades tan pequeñas o cuestan tan poco que la cantidad aplicable a un sola unidad de producción no puede calificarse con exactitud, las anilinas, el colorado, el colbón, etc., son ejemplos de los materiales indirectos.

Los accesorios de fabricación son materiales usados en la producción pero que no forman parte del artículo terminado, las lijas, el jabón, ejemplos de los accesorios de fabricación.

5.1.2. Mano de Obra. El problema de la mano de obra, según el módulo "administrando", no es aplicable en cuanto a pago por horas, los resultados que se obtienen con este método son reales pero en la práctica, son todo lo contrario y no favorecen ni al artesano ni al comprador, por lo tanto lo más recomendable para poder evaluar un producto es necesario trabajar con el método a destajo, o el de pago por horas, pero el precio de la hora muy bajo (durante la capacitación se tomo como referencia \$ 500 pesos la hora, al no funcionar se empleo la hora a \$ 250).

5.1.2.1 Tiempo directo, o pago por horas. Una de las formas ordinarias de cuantificar la producción de un artesano es la que se basa en el número de horas que trabaja cada individuo, pero no es el adecuado para la artesanía, pues los costos de producción para los casos de Cerinza y Belén, y empleando el precio

de la hora mínima actual, hacen que los costos de producción se eleven hasta el punto de no conveniencia para ninguna de las partes, además que dos personas que desempeñan la misma tarea los hacen en diferentes tiempos, y lo dicho, anteriormente los costos se elevan demasiado.

5.1.2.2. *Trabajo a destajo*. Existe un método aplicable al trabajo artesanal, el cual se paga a cada artesano según el número de unidades producidas, en vez de pagar según el número, de horas trabajadas.

Cuando más deprisa trabaje un artesano, mayor será la retribución por producción realizada; sus ingresos aumentan en proporción directa a la velocidad con que lleva a cabo su trabajo. éste método es equitativo siempre que el precio de trabajo por producto se haya estudiado cuidadosamente. Dentro de este método los resultados fueron más positivos, y más realistas, sin embargo con este método surge una pregunta. *Se sigue subvalorando el trabajo artesanal?*

5.1.3. **Gastos de Fabricación**. Este es un costo indirecto, pues la partida que comprende no pueden aplicarse específicamente a la determinación del costo del producto terminado, sino que tienen que repartirse entre varios procesos a fin de obtener costo final exacto de los diversos artículos o servicios producidos.

Los gastos de fabricación se dividen en directos o indirectos. Son directos los que se cargan directamente a un producto artesanal, o a un proceso.

Los indirectos afectan más de un proceso, u orden de trabajo, de tal manera que no puede medirse la cantidad exacta aplicable a cada uno. Tales gastos, por lo tanto, deben distribuirse entre aquellas fases del negocio que le originan. La distribución de gastos indirectos mediante un método que rinda costos tan exactos como sea posible para cada producto artesanal.

Los gastos indirectos se clasifican en fijos y semivariantes y variables: Los costos fijos son los que no pueden cambiarse de acuerdo con las fluctuaciones en el volumen de la producción; los costos variables son los que la cantidad aumenta o disminuye aproximadamente en proporción a los aumentos o disminuciones en el volumen de la producción; Los costos semivariantes son los que no responden a los cambios en el volumen pero que son, no obstante, capaces de algún ajuste en el curso del tiempo cuando cambian las condiciones de producción.

Ejemplos:

Costos fijos los que repercuten en la propiedad de la casa taller o taller, como el arriendo, administración, celaduría, impuestos, los pagos por agua, carbón, leña, paja, luz, etc.,

Costos variables, transporte, empaques, empleados aumenta o disminuye al igual.

Costos semivariantes, la mano de obra indirecta generalmente, las horas extras por ejemplo.

5. 2. COMO FIJARLE PRECIO AL TRABAJO ARTESANAL.

Fijar acertadamente los precios es un requisito importante. Si sus productos cuestan muy poco, usted terminará vendiendo a precios muy inferiores a los del mercado y trabajando por nada. Al contrario, si fija un precio demasiado elevado, quedará por fuera del mercado.

Lo primero es fijar el precio de venta al por mayor. Si también va a vender al menudeo, sencillamente aumente a ese precio la proporción del caso. Si piensa vender la totalidad de su trabajo a los intermediarios, recuerde que la mayoría de ellos calculan el precio de venta al cliente doblando el precio al por mayor.

Básicamente hay dos formas de fijar el precio al por mayor:

1. *Costos de producción.* Este método consiste en determinar todos los costos directos e indirectos de producir una unidad. A estos los costos se les suma determinada cantidad, que constituye la ganancia, y el resultado es el precio de venta al por mayor.
2. *Cobrar lo que resista el mercado.* Este método consiste en ver por cuánto se venden otros productos similares y tratar de fijar los precios de tal manera que no sean demasiado altos ni demasiado bajos en comparación de los principales competidores.

En la práctica, lo mejor es combinar los dos métodos. Comience por calcular todos los costos de producción o los costos totales de la materia prima y la mano de obra. Los costos de la materia prima son fáciles de calcular, pero no olvide tomar en cuenta determinada proporción de desperdicio ni incluir la totalidad de los materiales que utilice.

Calcular los costos de mano de obra es un poco más difícil, especialmente durante las primeras fases del negocio artesanal. De nada le servirá conocer los

salarios mínimos o los salarios que se pagan generalmente en su vereda, si usted trabaja solo. Es más útil calcular el tiempo que tarda en producir cada unidad comparando con el tiempo que tarda un artesano con experiencia. Es evidente que no podrá cobrar más por un artículo simplemente porque demore más produciéndolo. Tampoco tiene que bajar necesariamente los precios a medida que su eficiencia aumente. Cuando adquiera experiencia, ganará más por hora de trabajo.

Una vez calculados los costos de la materia prima y de la mano de obra, debe determinar los costos indirectos o generales y sumar una parte de éstos al costo de cada unidad producida. Debe comenzar por calcular los costos indirectos totales por un periodo dado, por lo general un año. Tenga cuidado de no omitir ningún renglón.

Piense en el costo de la energía, arriendo, carbó, leña, etc... Además de todo lo anterior debe tomar en cuenta que usted dedica su negocio, diseñar los productos, comprar suministros, vender, etc.. Todos ellos son costos reales y, no los incluye en su precio de venta, tendrá que ponerlos de su bolsillo.

Cuando tenga un cálculo del total de sus gastos generales anuales, divida la cifra por 12, para calcular lo que esos gastos generales representan al mes. Calcule con la mayor exactitud posible la cantidad de artículos que pueda hacer al mes y divida por esa cifra el valor mensual de los gastos generales. El resultado es el monto que deberá sumarle al costo de producción de cada unidad a fin de cubrir sus gastos generales.

Ahora podrá sumar la cifra de utilidades netas. Esta es la cantidad que desea obtener como ganancia por cada artículo vendido una vez cubiertos todos los costos de producción y los gastos generales. No será necesario fijar el mismo porcentaje de utilidad sobre cada producto. Quizá no sea conveniente fijar un porcentaje muy alto sobre los artículos grandes y costosos pero sí sobre algunos artículos pequeños. En promedio, debe aspirar a una ganancia que oscile entre el 25% y el 35%.

Compare los costos de producción que ha calculado para su artículo con los precios a los cuales se venden productos similares en puntos de venta. Si el precio de su artículo parece demasiado alto, revise sus cifras de costos, calcule nuevamente los porcentajes de utilidad, reduzca los costos de mano de obra por hora o trate de recortar los costos de la materia prima, quizá comprándola al por mayor. Otra solución es no vender a los intermediarios y concentrar sus esfuerzos en la venta directa a los clientes.

6. COMERCIALIZACION

El manejo algorítmico en el proceso de elaboración de objetos artesanales en esparto y cerámica, ha llevado a que el signo que poseen estos materiales hayan marcado la especificidad de la técnica existente dejando de lado, la exploración de nuevas técnicas y el miedo a la explotación de otros formatos objetuales. El rompimiento de estos esquemas de trabajo dieron como resultado un tejido nuevo y agradable. Este estancamiento ha causado que el artesano dentro de su proceso artesanal se dedique a conservar los formatos, logrando saturar el mercado y por lo tanto se presenta la disminución de los ingresos y la subvaloración del trabajo.

Dentro del convenio se busca que los productos diseñados dentro de la asistencia técnica, rompan con el miedo a innovar y que el artesano se de cuenta de la importancia de que con la generación de nuevos formatos es la única manera de mantenerse al margen del mercado eliminando cualquier tipo de competencia ya que al diseñar permanentemente productos va a generar ciclos de vida interminables que le garantizan tener productos dentro del crecimiento y maduración de un producto, hablamos del ciclo de vida de cualquier producto.

En si tener productos dentro de todas las etapas es positivo ya que se sabe que se debe vender y que es necesario sacar del mercado. Un factor que se debe tener en cuenta al elaborar productos artesanales es que el artesano sea capaz de producir formatos con originalidad riqueza e identidad cultural.

Al núcleo artesanal se le ha inculcado el manejo empresarial buscando que los productos que se diseñen se exhiban por medio de puntos de venta por medio de puntos de distribución o simplemente por medio de la creación de un material fotográfico, actualmente la cooperativa cuenta con un almacén que está ubicado en la plaza de mercado de Belén, este almacén se encuentra en comodato entregado por la alcaldía de este municipio, conformado por la Asociación de mujeres campesinas, dentro del almacén se exhibe la cerámica de Tuaté, tejidos en lana y tejidos en hilo al igual que productos alimenticios.

En Cerinza se encuentra el Almacén de la Asociación Artesanal del Valle de Cerinza, almacén que desafortunadamente y por falta de organización, permanece cerrado constantemente, en el se exhibe toda la producción elaborada en esparto y por esta Asociación. La Alcaldía Municipal de Cerinza, tiene destinado un espacio para la exhibición de los productos de la Asociación de

Artesanas de Cerenza, pero las artesanas consideran que no están preparadas para el manejo de este almacén, debido a sus limitadas líneas de producción.

Dentro de las conclusiones que la feria realizada en Bogotá, EXPOARTESANIAS'95 y siendo común para las tres agremiaciones, es que actualmente no existe un medio directo de comunicación entre los futuros clientes y los artesanos, esto es debido a atrasos en cuanto al desarrollo de los municipios. Esto lleva como consecuencia que estos núcleos artesanales no logren satisfacer todas sus necesidades de mercadeo y de vida.

Es necesario que estos grupos artesanales tengan un mostrario de productos referenciados para poder vender, ya que las asociaciones no cuentan con ese material objetual, que pueden ser catálogos publicitarios o simplemente material fotográfico, desafortunadamente este material tendría un costo bastante alto para estos grupos, y sería recomendable buscar una financiación.

Los diseños resultantes de esta capacitación en diseño, al hacer la prueba de mercadeo nos garantizan que cada objeto artesanal inició un ciclo de vida, que dentro de este ciclo nos va a dar una permanencia en el mercado siempre y cuando el artesano innove constantemente, no simplemente innovando, es importante mejorar la calidad, mejorar sus precios, hay que técnicarse, se repite esto con el fin de que no sólo lo que se de en la capacitación sea lo diseñado, realmente esto es un poco a lo que realmente se debe hacer, lo que quedo de la capacitación y uno de los objetivos es romper con esos paradigmas de que diseñar quita tiempo, que es un riesgo, como se ha venido diciendo “No hay productos mal pagados sino mal vendidos”, si considera que no es lo que se merece por su producto después de que realizó el costeo, simplemente “no lo venda”, se comprobó que un producto artesanal desde que guste se vende, así sea grande pequeño, costoso o económico.

6.1. VENTA EN LAS FERIAS ARTESANALES

Cuando participe en una feria artesanal, por ejemplo EXPOARTESANIAS, dedique tiempo a estudiar la distribución espacial de su puesto y la manera de exponer su obra. Cree un ambiente atractivo para los compradores. Averigüe con suficiente antelación el tamaño del puesto, por lo general en ésta feria es de 3.30 x 3.00 metros, a fin de disponer la distribución del fondo, el escritorio, los cubos, las sillas y las unidades de exhibición y calcular la cantidad de existencias adicionales que podrá mantener en el sitio. Lleve consigo mercancía suficiente.

No podrá vender si el puesto está semi vacío y no podrá vender si está muy saturado. Su producto es bueno, así que respáldelo con buenos métodos de venta. Facilite la compra al cliente en todo lo posible:

- Marque cada artículo con el precio en un sitio visible.
- Evite colocar un precio a un artículo y ofrecerlo con otro precio.
- Asegúrese de que el puesto esté bien iluminado.
- Mantenga a mano una cantidad suficiente de bolsas y de diferentes tamaños, para envolver.
- En el caso de la cerámica mantener papel periódico y algunas cajas si es posible.
- Ponga a disposición de los compradores tarjetas de presentación o folletos.
- Pídale a los compradores interesados, tarjetas de presentación, o anote su nombre en un registro.
- No olvide anotar todas las ventas diarias que se realicen.
- Sea cortés y atento con los compradores.
- No lea ni converse con el expositor vecino mientras haya clientes a su alrededor.
- En lo posible evite consumir y beber dentro del stand y menos atender a los clientes con la boca llena.
- Por otra parte, no haga sentir incómodos a los clientes siguiéndolos en todo momento.
- Adopte una actitud calmada y segura y *nunca* deje traslucir sus ansias de vender.

Los clientes agradecen una atención amable y cordial, pero la mayoría huyen cuando se sienten presionados. De ser posible, trate de entablar una charla informal; esto no es difícil y algunas veces conduce a conversaciones muy interesantes, no solo vender es importante, también es necesario saber lo que piensan de los productos así el cliente no está interesado en comprar. Sin embargo, no prolongue mucho la charla y recuerde que su propósito es vender sus productos.

Su presencia en una feria artesanal podrá significar un gran avance para su negocio. Sus ingresos netos por ventas serán relativamente altos, recibirá los pagos en efectivo y podrá conocer a sus clientes personalmente, sin depender del intermediario. Todos éstos son beneficios substanciales que vale la pena buscar, inclusive en el caso de que usualmente el grueso de sus ventas lo efectúe a los intermediarios.

Las ferias artesanales también constituyen una oportunidad para probar la aceptación comercial de los productos antes de comenzar a venderlos a los intermediarios o almacenes. Podrá hablar con los clientes acerca de su trabajo y escuchar los comentarios que hacen entre sí. De esta manera sabrá qué piensan de sus diseños, de la calidad de su trabajo y de la competitividad de sus precios.

Los criterios que los deberán guiar para decidir si vale la pena participar en una feria son tres:

- 1. La calidad de los demás trabajos que se expongan. No querrá dañar su reputación al asociar sus obras con muestras de baja estofa, bazares o mercados de las pulgas.*
- 2. La promoción que haya recibido de la feria; es decir, la publicidad que hayan hecho los organizadores. No vale la pena malgastar tiempo y dinero para asistir a una feria que no ha recibido publicidad. En las mejores ferias artesanales, buena parte del dinero recaudado por cuotas de inscripción se destina a publicidad en la radio, la televisión y la prensa. Se aclara que esto no es una limitante.*
- 3. La ubicación de la feria. Por amplia que se la publicidad, difícilmente la feria atraerá numerosos compradores si no funciona en un sitio accesible, con suficiente espacio para estacionamiento.*

7. RECOMENDACIONES

- Es importante que el presente convenio se amplíe debido a que la feria artesanal EXPOARTESANIA'95, es nuestra primera experiencia a nivel de mercado, como resultado, nos ofrece respuestas y correcciones a los nuevos diseños, necesidades directas de los usuarios, sistemas de ventas, clientes nuevos, etc...
- Considero importante que para futuros convenios, los tiempos de capacitación sean mucho más amplios permitiendo así, realizar y tomar medidas frente a estas respuestas comerciales y agrémiales.
- Expoartesanías, es una feria exigente, a la cual el artesano debe dar la importancia necesaria, ya que en ella se presentan contactos importantes, que aunque no son ventas directas, si son indirectas o simplemente no son; estos contactos son observadores de calidad, del trabajo, de los diseños, de los precios y de la variedad de productos que se ofrece y dentro de esta variedad, buscan objetos útiles y novedosos. Dentro de la producción que se llevó a esta feria, es importante que el artesano se consientice de que los productos reflejan, una costumbre, una tradición, una situación, una necesidad, etc.. A lo que me refiero es que los productos reflejaban un afán por ser elaborados, decían que fueron realizados por cumplir con un compromiso que tenían encima, no reflejaban un amor por hacerlos, reflejaban pobreza, etc....
- Es aconsejable que para futuras ferias artesanales se elaboren tarjetas y folletos de presentación, de cada gremio artesanal, este folleto debe ser resumido, ameno y que contenga un mapa descriptivo de la ubicación del taller artesanal, pues muchos clientes prefieren negociar directamente en el sitio de trabajo, procurando encontrar un mejor precio, es una manera de contrarrestar, la falta de líneas de teléfono, con las cuales estas asociaciones no cuentan.
- Un punto importante y organizativo, es determinar una estrategia de trabajo, para poder cumplir con un pedido, para esto es necesario contar con un núcleo artesanal fijo de trabajo, dentro de este grupo contar una especificidad de producción, o asignar trabajo de acuerdo a un compromiso estipulado, etc..., son factores administrativos necesarios para mantener la venta permanente de productos. Como se vio dentro de la capacitación, la falta de una verdadera planeación, para la elaboración de un producto, trae como consecuencia una muy mala producción ya que al no contar con una

organización adecuada, un producto del cual se necesitan N... cantidades de este. los resultados eran siempre diferentes productos. Al pasar esto en la realidad es una producción que es rechazada y a la vez es tiempo perdido, materia prima perdida, etc..

- Es importante, y con el fin de que los artesanos sientan el apoyo de las Instituciones, que las visitas por parte de los funcionarios encargados, se realicen constantemente, con el fin de que los artesanos, puedan manifestar todas las necesidades existentes.
- Por otro lado, como es parte del convenio, y para evitar apatías que se presentaron dentro del presente convenio, es importante que se resalte las condiciones con las cuales se trabaja con los núcleos artesanales, es decir , como parte del convenio es entregar muestras artesanales, tanto para Artesanías de Colombia como para el ICBA, los artesano entregaron aproximadamente 100 muestras al Instituto esto trajo como consecuencia, que para finalizar esta capacitación los artesanos no realizaban las muestras para Artesanías, debido a que estaban esperando que los productos entregados se les cancelaran. A los grupos siempre se les hizo énfasis en que la condición de trabajo para esta capacitación, tenían que entregar dos muestras artesanales por diseño.
- De una manera muy directa recomiendo a las Instituciones que el apoyo en cuanto a las ferias artesanales, el transporte, viáticos, etc... Y sin llegar a ser paternalistas, estos tres grupos en especialmente Cerinza, sean financiados en un 100% , ya que las utilidades que Expoartesanías '95, arrojaron y debido a que el grupo de trabajo fué muy grande, los montos correspondientes a cada artesano eran minimos, lo cual si ellos asumiecen cualquier tipo de gastos, no tendrían ganancias. Así lo demuestran la experiencia de Expoartesanías'94 y '95.
- Recomiendo, que siendo de vital importancia el desarrollo cultural del Municipio de Cerinza y de la Artesanía en general. Se plantee la posibilidad por parte de las Instituciones de fomentar un cultivo experimental de "*esparto*" en esta región, debido a comentarios, sobre la prohibición de este material, por considerarse silvestre. Esto salvaguardaría el empleo y medio de subsistencia de 300 familias aproximadamente que trabajan dentro de este oficio.
- La capacitación en Diseño y la formación artesanal, es importante que se siga realizando en los municipios de Cerinza y Belén, pues como se manifiesta en

este informe es importante que el grupo artesanal, para poder mantener una permanencia en el mercado y una solvencia económica es necesario que los productos evolucionen configuracionalmente.

Para finalizar hay que evitar los siguientes errores dentro de las futuras ferias artesanales, en especial EXPOARTESANIAS '96.

1. Falta de innovación de productos.
2. No contar con material fotográfico.(Folletos)
3. No contar con un inventario referenciado (el que se tenía era provisional).
4. No tener una unificación de precios y de artículos.
5. Se improvisa para no desilusionar a los clientes.
6. No contar con un grupo o grupos de distribución de productos en las ciudades principales.
7. Falta de interés por parte de los gremios artesanales, por entregar los trabajos a última hora.

Recomiendo para Expoartesanias'96 tener en cuenta esta lista de productos la cual contiene una evaluación de 1 a 10.

CESTERIA EN ESPARTO

Fiambreras	8
Maletines	8
Roperos	6
Anchetas	3
Individuales - nuevo tejido	7
Cubierteros - nuevo tejido	7
Paneras	7
Fruteros	6
Tazas	7
Joyeros - nuevo tejido	5
Abanicos	4
Miniaturas	8
Sombreros	5
Petacas	3
Papeleas - tubo	5
Cestos en general	6

CERAMICA

Fruteros	8
Miniatura	10
Soperos	9
Tazas	8
Materas	8
Vinajeras con orejas	5
Bandejas	7
Arroceras	10
Cafeteras	9
Masateros	8
Recipientes con tapa	8
Ceniceros	5
Candlabros	9

Calificación: 10 es bueno y 1 es malo

8. VOCABULARIO

ABOCARDAR : Ensanchar la abertura de un agujero o de un tubo.

ABREVADERO . Estanque, pilón o lugar al que se lleva el ganado para tomar agua.

ANFORA Vaso o cántaro, de cuello largo, con dos asas.

ALEATORIO : escogencia al zar, sin orden.

ALGORITMICO: conjunto de reglas precisas que definen un procedimiento de razonamiento, a fin de obtener un resultado determinado

ARTESANIA: la artesanía en el contexto de la sociedad contemporánea, se define como un fenómeno social, económico y cultural se manifiesta en una actividad humana, como es el trabajo artesanal y en la producción de objetos con características propias, como son las técnicas y materias primas, correspondientes a una realidad histórica muy antigua.

ARTESANO: el hombre artesano es aquella persona propietaria de los medios de producción, la materia prima, las herramientas y por consecuencia del producto de su trabajo conoce las técnicas y realiza todo el proceso de la elaboración del objeto, conocimiento que ha recibido por tradición oral en el seno de la familia.

ARTIFICE quien ejecuta, autor.

ASAS : arco o anillo que sirve de agarradera de un cesto

AUTONOMO la arcilla es la materia prima, que se encuentra en la vereda de Tuaté, es la que el artesano maneja y domina como fibra natural.

CABESTRO : Cuerda en forma de arco que va unidad de extremo a extremo de un cesto, que sirve para transportarlo.

BARBOTINA Es una suspensión opaca y cremosa conseguida mezclando arcilla en polvo con agua. Para hacer un vaciado de barbotins, ésta se cuela en un molde de yeso y se deja hasta que en el interior del mismo se forme una capa gruesa. Se quita el exceso de barbotina y se deja que el vaciado se endurezca.

CERAMICA : vasija o escultura hueca en arcilla, cuyo secado y acabado se realiza por cocción.

CANAL DE EXPRESION: medio en el cual el artesano puede crear interpretar sus vivencias, lo próximo y lo cotidiano

COCCION O COCHURA . Cocción de piezas de alfarería y cerámica en un horno para endurecerla.

CONCAVO : que tiene, respecto del que mira, más deprimido el centro que las orillas.

CONCENTRICA: al generar la praxis el artesano genera sus objetos partiendo de un punto y ejerciendo una fuerza centrífuga.

CONFIGURACION: es el proceso de elaboración de un producto.

CONNOTAR: ¿en qué me hace pensar? el objeto tiene una carga simbólica. Tiene un valor de estimación El artesano debe usar sus manos, su mente en la elaboración de los cestos.

CONSISTENCIA DEL CUERPO : Esta expresión describe el estado de la arcilla cuando ha perdido una buena cantidad de humedad pero todavía no está completamente seca.

CONVEXO : es más abombado el centro que las orillas.

DENOTAR: cual es el significado del objeto, su identidad, cual es el grado de utilidad, de donde procede. El artesano con sus manos, su cuerpo, con su boca se convierte en una herramienta de trabajo.

ENERGIA CREATIVA. es la capacidad del artesano de poder generar cestos, tiene relación directa con la creatividad.

ELEMENTOS SEMANTICO. es la dimensión del propio objeto y de la cosa significada. Es la significación del objeto. Las variaciones de esta significación cambian en función del carácter de los objetos, de las opciones de representación. En el sistema objetual de expresión el elemento semántico es la proyección de ese punto de partida del cesto, es el eje que permite generar los volúmenes de revolución.

EL OBJETO ARTESANAL. el artesano le imprime al objeto la identidad cultural. Los objetos artesanales son portadores de los rangos, los estilos y tradiciones propias de una comunidad determinada en relación a su entorno socio-geográfico que los autoidentifica dentro de la comunidad nacional

EMPATIA: es la relación entre dos elementos, dos procesos

ENDOGENO: de afuera, hacia adentro.

ENTRECRUZAMIENTO · cruzar un conjunto de urdimbres sobre otro, empleado para iniciar cualquier tejido en cestería.

ESTOFA Tejido en esparto.

EXOGENO. de adentro, hacia afuera.

FOLKLORE: es lo que el pueblo "piensa, cree, dice y hace"

Los hechos folklóricos son tradicionales en la medida en que su conocimiento se transmite de generación en generación, de manera oral escrita o monumental.

FORMATO: producto, cesto, objeto a seguir.

FORMATO · patrón, tipología de producto.

GENESIS DE LA FORMA inicio del objeto, se dice que parte del entrecruzamiento de los armantes, generando un punto, o el centro de partida al moldear una bola de arcilla.

HEURISTICO · son varios caminos a seguir, no sólo hacer cestos cilíndricos, sino ofrecer más posibilidades.

HOGAZA Pan grande, de más de dos libras de peso.

HOMOGENEO · que es uniforme.

MOLDE : forma negativa o impresión tomadas de una escultura original, de la que se hace un vaciado de barbotina, para copiar la escultura.

NODO: es el punto o centro de donde se parte al tramar, que es punto generado por la génesis de la forma.

ORBITA: el giro que se hace al tramar al rededor del nodo, el artesano lo realiza primero en plano horizontal y luego en plano vertical.

PISON : Herramienta pesada, empleada para homogenizar la arcilla y para eliminar elementos de la misma.

PLANO DE APOYO: es un apoyo que el artesano utiliza para elaborar sus cestos, un lugar en el espacio

PLASTICIDAD : cualidad de la arcilla para poder ser moldeada.

PRAXIS: momento en que el artesano crea un producto.

SISTEMA OBJETUAL: intercambio de herramientas que intervienen en un proceso artesanal al generar la praxis configuracional.

TIPOLOGIA: es la característica de una producción de cestos.

TORNEADO : Técnica alfarera que consiste en adornar y acabar en el torno la base de una vasija.

TRANSITORIO: que pasa rápido, es parcial, no es permanente.

URDIMBRE : armantes. Conjunto de hebras dispuestas paralelamente para ser tejidas y entrecruzadas

VALOR DE USO: servicios que un producto presta a un usuario. El objeto primitivo era, efectivamente, un objeto adecuado a una necesidad de uso, y a nada más. Y por otro lado, lo que determinaba el grado de necesidad de un objeto no era ninguna ley exterior a la naturaleza, sino algo incluido y segregado por ella misma

VALOR DE CAMBIO: se refiere a comercializar ese valor de uso, limita el tiempo de aprendizaje del oficio, marca la técnica y el oficio.

VALOR SIGNO: es el significado que los artesanos, le dan al mimbre, es la materia prima que los identifica culturalmente entre ellos y ante el exterior

YESO : Sulfato de calcio hidratado que se encuentra en variadas formas en depósitos naturales.

YESO DE PARIS: fino polvo blando obtenido por deshidratación del yeso sometido a la acción del calor, que se endurece rápidamente cuando se mezcla con agua y se le deja fraguar, transformándose de nuevo en yeso

ZARZO : superficie plana

9. TESTIMONIOS

Los resultados dentro del presente convenio han sido gratificantes, debido a que los núcleos artesanales que intervinieron, fueron escuchados, se les hizo partícipes, se crearon nuevos diseños, se les hizo experimentar en otros campos de trabajo, se les apoyo tanto en comercialización como en edificación, aprendieron a valorar su trabajo, manejar costos de producción, etc..

Realmente son conceptos que el artesano requiere saber, en el momento de vender, de producir, etc., para que no sea explotado.

Dentro de este proceso de capacitación los resultados se cree que solamente son cuantitativos al realizar un mercado, pero también los son cuando el artesano manifiesta su agradecimiento, su interés, su participación, su respeto y cuando se preocupan por compartir un bocado de lo poco que ellos tienen. Los escritos a continuación, son una fiel copia de documentos realizados por ellos:

*Señor: Jorge Iván Quintero Diseñador Industrial
Funcionarios de la UMATA
Señoras y Señores.*

Nos encontramos aquí reunidos para darle una pequeña pero muy sincera muestra de nuestro agradecimiento al Diseñador Industrial Jorge Iván Quintero quien con su espíritu emprendedor y colaborador estuvo a lo largo de 7 meses compartiendo no solo sus conocimientos y experiencias sino su apreciada amistad y tratando de que el fruto de nuestro trabajo poco a poco se fuera mejorando y perfeccionando; dada la importancia de que esto significa para nosotras ya que la artesanía es nuestra única fuente de trabajo y de ingresos. A través de él hemos aprendido nuevos diseños que estamos seguras nos van a ayudar a conseguir nuevos mercados y por ende nuevas expectativas para nuestros productos terminados.

En este día no queremos darle un adiós sino un hasta pronto porque sabemos que no nos va a olvidar, así como su grato recuerdo y sus valiosas enseñanzas quedaran grabadas en nuestras mentes. Nosotras de aquí en adelante estaremos dispuestas a recibir todos los conocimientos porque sabemos que serán en beneficio de nuestra asociación y de la comunidad en general.

Finalmente damos un sincero agradecimiento a los funcionarios de la UMATA por su valiosa colaboración y aportes recibidos ya que han estado pendientes de nuestras necesidades y nos han contribuido a darles solución.

Esperamos que tanto ustedes como Jorge Iván se sientan hoy a gusto con nosotras y se lleven un grato recuerdo e impresión de nuestra ASOCIACION ARTESANAL CERENZA.

Muchas Gracias.

*Como somos artesanos
de quien les gusta trobar
aquí con este coplero
la reunión va a empezar.*

*Hoy estamos celebrando
algo muy importante
que nos lleva a congregar
la clausura del curso artesanal.*

*A la niña Paula Andrea
le queremos recordar
que siga con las enseñanzas
que le deja él papá.*

*A la señorita Blanca un
feliz año nuevo le queremos desear
y que para el año entrante
quizás se pueda casar.*

*A la Señorita Blanca
es muy bueno tenerla acá,
por las buenas enseñanzas
que nos ha sabido dar.*

*Al Señor Jorge Iván Quintero
Feliz Año nuevo
le queremos desear
y que siga enseñando a más gente
el curso artesanal.*

*Del cielo cayó un pañuelo
Pintado de mil colores
y en la puntica decía
que viva el curso artesanal.*

*Las artesanas de Toba
los queremos felicitar
por el magnífico apoyo
que nos han sabido dar.*

*A la Señora Ascensión Verdugo
le queremos felicitar
porque, por el apoyo de ella
fue que vino Jorge Iván.*

*A la Señora Maria Helena
La queremos felicitar
Durante el tiempo que vino
el Diseñador Jorge Iván.*

*A Don Jorge Iván Quintero
le queremos recordar
que nos siga instruyendo
para expoartesanias, triunfar.*

*A los señores de Artesanías de
Colombia, le queremos recordar
Que por más frio que haya
no nos vayan a olvidar.*

*A los señores de la UMATA
le queremos agradecer
por el sacrificio que hacen
para venirnos a ver.*

*Viva la patria Colombia
viva la flor del tobal
vivan las artesanas Boyacenses
que quieren al profesor Jorge Iván.*

*A la señorita Isabel Galindo
no la podemos olvidar
como buena cerinzana por
el apoyo que nos ha sabido dar.*

*A la dueña de esta casa
le queremos agradecer
la gentileza que tiene
con los que nos vienen a ver.*

*Las artesanas de Toba
no se pueden olvidar
del profesor artesanal
que se llama Jorge Iván.*

*A la Señorita Blanca
le queremos felicitar
por las buenas enseñanzas
que nos ha sabido dar.*

*A la niña Paula Andrea
la queremos felicitar,
que Dios bendiga su infancia
y su hermoso y dulce hogar.*

*A la señorita Blanca trabajadora
de la UMATA, le queremos
recordar, que siga viniendo
al curso, para que nos pueda
apoyar.*

*Que Dios nos bendiga a todos
siempre queremos rogar
y que bendiga también el hogar
de Jorge Iván.*

*De la quebradita vengo
Saltando de piedra en piedra,
De visitar a unos ojitos
que parecen mazorca tierna.*

*Todas mis compañeras
muchas gracias queremos dar
A la señorita Blanca.
y al señor Jorge Iván*

*A Don Jorge Iván
le queremos felicitar,
por las experiencias
que nos vino a enseñar*

*A Jorge Iván Quintero
por ser Diseñador Industrial
Ojalá que haya pasado
una Feliz Navidad.*

*Por hoy ya terminamos
ésta corta intervención,
todos sigamos diciendo
siga, siga la reunión.*

QUE ESPERA DEL CURSO DE DISEÑO ?

- *Tener un mayor ingreso y hacerse conocer.*
- *Posibilidad de vender, hacer y desarrollar modelos.*
- *Salir adelante, beneficiarse.*
- *Beneficiar a la Cooperativa, personalmente no espera nada.*
- *Desarrollar productos y hacer un seguimiento de los que se va hacer.*
- *Beneficio económico.*
- *Tener una línea de comercio estable y permanente.*
- *Mejorar la calidad y renovar productos.*
- *Ser útil y recibir un beneficio.*
- *Se den nuevas ideas.*
- *espera que sea real, que sea para salir adelante, y saber sobre control de calidad.*
- *Mirar que se aprendan cosas buenas.*
- *Buscar la solución de los problemas a nivel microempresarial, como vender los productos directamente. Mejorar la calidad, hacerse conocer internacionalmente, quienes son los fabricantes.*
- *Se logre una superación con el mimbre, la situación esta mal y desea trabajar.*
- *Esperamos de esta capacitación diseños diferentes y porque no métodos diferentes.*
- *Esperamos a mejorar la calidad y aprender de otras artesanías.*
- *Producir buenos trabajo, con buena calidad.*
- *Queremos aprender otros diseños, a perfeccionar nuestros productos y a comercializar y no queremos aprender a ser pesimistas, sino optimistas.*
- *Que los productos se vendan a buen precio.*
- *Aprender a elaborar algunas figuras diferentes de las que sabemos.*
- *Aprovechar al máximo, la enseñanzas para salir adelante y mejorar el nivel de vida.*
- *Primero que todo, aprender a diseñar para poder elaborar un artículo partiendo de una imagen o dibujo, en segunda medida cumpliendo el primer ideal del diseño, partiendo del mismo, poder crear, innovar nuevas cosas.*

10. BIBLIOGRAFIA

ABADIA GUILLERMO, El hombre y su oficio.

WILLIAMS CRISTHOPER, Artesanos de lo necesario.

ARQUITECTO EDGAR BURBANO, de la idea al objeto. Cuadernos de Arquitectura, Editorial. Escala Pag. 2 a 23.

JHON ALEXANDER SUAREZ, JORGE IVAN QUINTERO, Renovación del trabajo artesanal con caña de Castilla, Universidad Jorge Tadeo Lozano. Facultad de Diseño Industrial. 1994

PABLO SOLANO, Artesanía Boyacense, Artesanías de Colombia. Editorial Arco, Bogotá. Páginas 1 -51 y 105 - 111.1974.

ASDRUBAL FAJARDO VASQUEZ, Artesanías de Colombia - Carpeta de Oficio. Artesanos Ceramistas de Tuaté. Boyacá , Marzo 21 de 1990

FRANCISCO A SANCHEZ, Monografía del Municipio de Belén, Boyacá Su historia, sus hombres y sus hechos. Mayo 7 de 1762 - Mayo 7 de 1962.

HERMANN BLUME, Guía Completa de Escultura, Modelado y Cerámica, Técnicas y Materiales. Editorial Blume de Colombia Ltda Páginas 18 a 53 1985.

WILLIAM G. HYNES, Como Iniciar y Administrar un Negocio de Artesanías. Pequeñas Empresas , Grandes Negocios. Grupo Editorial Norma 1993.

INES BEYER, Cestería fácil, "Como Hacerlo". Ediciones CEAR, Barcelona España.

A BAUTA, Trabajos de Cestería, Como Hacer, Editorial KAPELUSA. Buenos Aires.

EUTIMIO REYES MANOSALVA, Monografía Sociológica y Literaria de Cerinza. Presentación del libro en la " Casa de Boyacá ". por Jaime Julio Chaparro Galán.

JORGE IVAN QUINTERO A, Asistencia Técnica en Diseño. Trabajo Artesanal en Mímbre, Yaré, Calceta de Plátano. Artesanías de Colombia, Memoria de Oficio. Ibagué Tolima. 1994.