

**Informe final del proyecto**  
**Desarrollo sostenible de las artesanías del Departamento de Córdoba**



**ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A.**  
**Y**  
**CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DE LOS VALLES DEL SINÚ Y DEL SAN JORGE**

**2011**



**Aida Vivian Lechter de Furmanski**  
Gerente General

**Mariana Gómez Soto**  
Subgerente de desarrollo

**Claudia Patricia Garavito Carvajal**  
Profesional Subgerencia de Desarrollo  
Coordinadora del Proyecto

**María Eugenia Correa de Lora**  
Asesora del Proyecto

**Astrid Omaira Bautista Fagua**  
Asesora del Proyecto

**María Margarita Spanger Díaz**  
Asesora del Proyecto

**Alvaro Andrés Bastidas Muñoz**  
Asesor del Proyecto

**Diego Arturo Granados Flórez**  
Asesor del Proyecto



**Elder Oyola Aldana**

Director General

**Milena Espitia Arteaga**

Subdirectora Planeación

**Harry Bejarano Vega**

Subdirector de Gestión

**Adolfo Bedoya Cano**

Coordinador de la Unidad de Producción Limpia  
y Mercados Verdes



## TABLA DE CONTENIDO

### Introducción

- 1. Objetivos**
  - 1.1. General**
  - 1.2. Específicos**
- 2. Antecedentes**
- 3. Contexto**
  - 3.1. Los Córdoba**
  - 3.2. San Andrés de Sotavento y Tuchín**
  - 3.3. Buenavista, vereda Polonia**
- 4. Fortalecimiento de la innovación técnica y tecnológica para los oficios artesanales**
  - 4.1. Implementación de esquemas de certificación y legalidad ambiental**
    - 4.1.1. Identificación de aspectos legales para trámites de aprovechamiento forestal para materias primas vegetales de origen silvestre**
    - 4.1.2. Talleres de Legalidad Ambiental en el contexto colombiano**
  - 4.2. Talleres de Gestión humana**
    - 4.2.1. Taller de Administración de Talento Humano**
    - 4.2.2. Taller de Gestión Humana Basada en Competencias**
    - 4.2.3. Taller de Gestión humana y Empresarial**
  - 4.3. Gestión Empresarial**
    - 4.3.1. Taller: Gestión Empresarial**
    - 4.3.2. Equipos de Trabajo**
  - 4.4. Organización Comunitaria**
    - 4.4.1. Taller Organización Comunitaria**
    - 4.4.2. Charla Participativa Compromiso y Puntualidad**
    - 4.4.3. Charla sobre Resolución de Conflictos**
- 5. Asistencia técnica para el fortalecimiento e implementación de prácticas de producción más limpias**
  - 5.1. Asesoría de mejoramiento y perfeccionamiento técnico en los diferentes oficios, sus procesos productivos y en el desarrollo de producto.**
    - 5.1.1. Implementación de para diferentes fases de tejidos y remate en calceta de plátano**
    - 5.1.2. Implementación de herramientas y equipos para el proceso de perforados, tinturados y acabados, para trabajos en totumo**

- 5.1.3. Seguimiento proceso de Extracción de la Calceta de Plátano
- 5.1.4. Identificación de técnicas y tejidos realizados en Los Córdoba
- 5.1.5. Fortalecimiento de la prevención de riesgos en los procesos de transformación de los Córdoba
- 5.1.6. Fortalecimiento de la prevención de riesgos en los proceso de transformación para trabajos en totumo
- 5.1.7. Generación de abono orgánico
- 5.1.8. Profundización y estandarización de fases del proceso de tintura
- 5.1.9. Búsqueda de alternativas para la reducción de tiempos de elaboración del producto
- 5.1.10. Experimentación y perfeccionamiento técnico para la fase de acabados
- 5.1.11. Implementación y fortalecimiento de la técnica de tejido de ganchillo o crochet
- 5.1.12. Fortalecimiento de la técnica de cestería en rollo
- 5.1.13. Implementación cordonería para la cestería en rollo
- 5.1.14. Implementación trenzados para la cestería con técnica de rollo
- 5.1.15. Implementación de diversos tejidos con técnica de rollo
- 5.1.16. Implementación y fortalecimiento de la técnica de talla
- 5.1.17. Implementación y fortalecimiento de la técnica de calado
- 5.1.18. Experimentación en la técnica de mosaico.
- 5.1.19. Exploración de materias primas para combinar con el totumo
- 5.1.20. Experimentación con deformaciones del totumo.
6. Definición de la colección “Córdoba sostenible” a partir de acabados-terminados y combinación de materiales
  - 6.1. Taller de referentes a partir de la técnica
  - 6.2. Taller manejo y composición grafica a partir de referentes identificados.
  - 6.3. Taller de referentes a partir de la orfebrería Zenú
  - 6.4. Taller de referentes culturales
  - 6.5. Implementación de diversos acabados para la cestería con técnica de rollo
  - 6.6. Ejercicios de aplicación funcional a partir de ligamentos del diseño textil.
  - 6.7. Taller de Acabados y terminados.
  - 6.8. Bocetación de propuestas en calceta para la colección
  - 6.9. Bocetación de propuestas en cañaflecha para la colección
  - 6.10. Taller de Conceptualización y diseño
  - 6.11. Elaboración de prototipos en totumo
  - 6.12. Elaboración de prototipos en calceta
  - 6.13. Elaboración de prototipos en cañaflecha
  - 6.14. Elaboración de prototipos en cañaflecha – Tuchín
  - 6.15. Talleres de Costos



- 6.16. Taller de exhibición y fotografía
- 7. Participación en eventos feriales - Expoartesanías 2011
  - 7.1. Logística y preparación de los grupos artesanales
  - 7.2. Seguimiento a la producción para Expoartesanías 2011
  - 7.3. Inventario de la producción
  - 7.4. Ventas
  - 7.5. Gestión comercial
- 8. Especie promisoría para la actividad artesanal y experimentación con materiales alternativos (lata de corozo)
  - 8.1. Identificación e Implementación de herramientas para transformación de la lata de corozo.
  - 8.2. Identificación del recurso
  - 8.3. Selección
  - 8.4. Corte y preparación inicial
  - 8.5. Seguimiento dimensional
  - 8.6. Raspado secundario y obtención de laminas
  - 8.7. Corte y talla
  - 8.8. Curvado
  - 8.9. Ensamblajes y acabados
- 9. Conclusiones
- 10. Recomendaciones.
- 11. Bibliografía.



## Introducción

En el marco del proyecto **“Desarrollo sostenible de las artesanías del Departamento de Córdoba”**. Convenio No 024 suscrito entre la *Corporación Autónoma Regional de los Valles de Sinú y del San Jorge* y *Artesanías de Colombia*, con el objetivo de realizar un estudio de una especie promisoría con el fin de promover la participación de la empresa artesanal de Córdoba en el mercado verde y en mercados alternativos, incluyendo la aplicación de buenas prácticas de manejo sostenible, mejoramiento organizacional y productivo desarrollando producto con alto contenido de diseño.

Las comunidades beneficiarias de las actividades reportadas en este informe realizan trabajos en totumo, caña flecha y calceta de plátano y han venido recibiendo acompañamiento por parte de Artesanías de Colombia y la CVS desde hace 3 años desde la implementación misma del oficio y el desarrollo de las técnicas de transformación en el caso de Totumo, hasta el presente convenio en el que se realizaron asesorías enfocadas a implementar técnicas de transformación limpias que se traducen en un menor impacto ambiental negativo y se aspira generar impactos positivos en el ambiente.

Se destaca que los beneficiarios asesorados en Buenavista no son artesanos tradicionales, ni tienen tradición artesanal alguna ligada con el oficio del trabajo en totumo, por lo cual la intervención que se ha realizado, tanto en manejo técnico del oficio como en diseño, partió de cero, logrando un nivel básico en el conocimiento de la técnica y de las herramientas. Nivel que aún requiere de una fase de acompañamiento a largo plazo.

El presente informe compila contenidos y resultados de las actividades de asistencia técnica para el fortalecimiento e implementación de prácticas de producción más limpias, la definición de la colección a partir de la aplicación de conceptos de acabados-terminados y combinación de materiales y el desarrollo de la Colección “Córdoba Sostenible” en Totumo, caña flecha, calceta de plátano y experimentación con lata de corozo



## **1. Objetivos**

### **1.1. General**

Mejorar la competitividad de las unidades productivas mediante la transferencia de tecnología en los procesos de producción de desarrollo de producto y comercialización.

### **1.2. Específicos**

- Implementar al interior de las unidades productivas artesanas de los municipios beneficiarios esquemas de certificación y legalidad ambiental.
- Desarrollar asistencias técnicas para el fortalecimiento e implementación de prácticas de producción más limpias, en los procesos productivos de los diferentes oficios artesanales.
- Diseñar y desarrollar una colección de productos denominada “Córdoba Sostenible”, amigable con el medio ambiente.



## 2. Antecedentes

Artesanías de Colombia a través de la Subgerencia de Desarrollo adelanta el Proyecto en su tercera fase con el objetivo de promover las artesanías en la población vulnerable del departamento de Córdoba.

El proyecto es ejecutado desde 2007 por profesionales en Trabajo Social y Diseño Industrial, a través de procesos de investigación, se diagnosticaron las condiciones productivas de los eslabones de extracción, producción, comercialización y post-venta de las cadenas productivas de las fibras naturales anteriormente citadas.

A principios del año 2008 se realizó Asesoría en Diseño, Asistencia técnica y desarrollo de líneas de producto para realizar el mejoramiento tecnológico y ergonómico de 4 talleres piloto de tejeduría y cestería en enea (Montería), calceta de plátano (Los Córdoba), caña flecha (Flores de Mochá, San Andrés de Sotavento) mediante la dotación de equipos, herramientas y propuestas de diseño.

En 2009, se realizó el convenio 029 “Establecimiento y fortalecimiento de sistemas productivos enfocados al mercado verde y al Biocomercio, en donde se realizaron capacitaciones en los municipios de Los Córdoba, San Andrés de Sotavento, Tuchín, Montería y Buenavista, realizando la implementación del oficio de trabajos en totumo en la comunidad de Polonia en Buenavista.

A través de los convenios interadministrativos entre Artesanías de Colombia y a la Corporación de los Valles del Sinú y San Jorge, se ha brindado a las comunidades artesanales un fuerte apoyo tanto en la parte social como en la técnica. Los artesanos reconocen este trabajo y son conscientes de que este soporte los ha ayudado a salir adelante con la elaboración de excelentes productos, han mejorado sus relaciones personales y empresariales, y no se encuentran dispersos en sus empresas como lo estaban hace algunos años.

Los grupos de trabajo de las distintas comunidades como Polonia, Los Córdoba y Nueva Unión, correspondiente al municipio de San Andrés de Sotavento, son grupos con gran empoderamiento de su trabajo, siempre se encuentran con disposición y entusiasmo a recibir todo tipo de capacitaciones y orientaciones para renovar sus conocimientos y superar las dificultades que los afectan tanto a nivel personal, familiar y empresarial, las cuales vienen manejando de tiempo atrás.



A los conflictos tanto internos como externos en los cuales se han visto involucrados algunos miembros de la comunidad artesanal, se les han dado un apoyo incondicional, a fin de superarlos y que se sientan seguros de sí mismos.

En la parte humana en las empresas, era muy poca información con la que contaban, sensibilizándoles sobre el valor que tienen las personas en cada empresa para que surja y preste un buen servicio a la sociedad.

Los artesanos eran neófitos en gestión empresarial; tienen establecidas las organizaciones por razón de nombre que los identifique, por lo cual se les enfatizó sobre la importancia de contar con una empresa, orientándoles en cómo se organiza y mantiene vigente en el comercio.

En las comunidades no se reconoce la importancia de la conservación del ambiente y se procede a la destrucción y contaminación sin tener en cuenta los daños que conlleva este proceder natural de las personas cuando no tienen una información eficiente para evitar la contaminación.

Los artesanos tenían muy poco conocimientos sobre la legislación que rige el aprovechamiento de productos forestales con fines comerciales, por lo cual se les dio a conocer estos decretos y los pasos de los permisos para su aprovechamiento a fin de obtener sin problemas la materia prima que necesitan para elaborar sus productos.

### 3. Contexto

#### 3.1. Los Córdoba



Mapa de Los Córdoba  
Tomado de <http://es.wikipedia.org>

Municipio ubicado al noroeste del departamento de Córdoba. Por el Norte limita con el mar caribe y el municipio de Puerto Escondido; por el sur con el municipio de canalete; por el este con el municipio de Montería por el oeste con el departamento de Antioquia, exactamente con el municipio de Arboletes. La cabecera Municipal se encuentra a 57 kilómetros de Montería.

El grupo se denomina Nueva Visión, está constituido hace 7 años con personería jurídica, cuenta con 15 artesanas que elaboran productos en calceta de plátano.

Durante la asesoría participaron 14 mujeres, 2 de la ciudad de Montería que se presentaron a algunas sesiones grupales realizadas en Los Córdoba, 3 mujeres de Buenavista y 9 del municipio Los Córdoba.

El grupo cuenta con una sede en Buenavista en el paso de la carretera, donde anteriormente trabajaban, pero debido a que el lugar no cuenta con condiciones apropiadas, como lo mencionaron las artesanas, las reuniones se realizaron en casa de las artesanas.

### 3.2. San Andrés de Sotavento y Tuchín



Mapa de San Andrés de Sotavento  
Tomado de <http://es.wikipedia.org>

Resguardo indígena Zenú que es caracterizado por el oficio artesanal en Caña. En esta oportunidad se trabajó con artesanías de Nueva Unión, El Contento, el Celeste trenzadores y costureros que cuentan con poca comercialización de los productos y sus ingresos están sujetos a los compradores de trenzas o intermediarios que comercializan en lugares como el mercado de Tuchín, razón por la cual su dependencia de agentes externos para el desarrollo de productos así como el desconocimiento de la legislación y la normatividad en torno al aprovechamiento de la caña flecha como recurso natural.

Grupos con gran sentido de pertenencia y un alto dominio y conocimiento técnico del oficio artesanal, brindan confianza a los visitantes, lo que permite llegar con respeto a ellos y seguros que van a ser correspondidos.

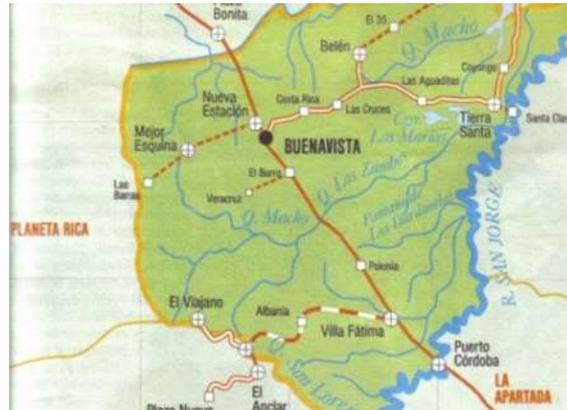
Al desarrollo del proceso del proyecto se vincularon un promedio de 25 personas entre hombres y mujeres con tareas muy específicas como trenzadores y costureros

### 3.3. Buenavista, vereda Polonia

La vereda Polonia del municipio Buenavista, departamento de Córdoba se encuentra a 1 hora y 30 minutos por tierra desde la ciudad de Montería. Parte de la población beneficiaria de la vereda Polonia ha venido generando ingresos a través de la



comercialización de fauna silvestre ofrecida a la orilla de la carretera Troncal de Occidente en el tramo que conduce de Buenavista a Caucasia.



Polonia en el municipio de Buenavista

<http://buenavista-cordoba.gov.co/apc-aa-files/65613238623965633139363131643730/buenavistamapafisico.jpg>

En los predios cercanos al caserío se encuentran diferentes variedades de Totumo, en 2009 al inicio de las capacitaciones se encontraban abundantes arboles de esta especie los cuales han venido siendo talados por los habitantes del caserío que no se han unido al proyecto, a pesar de lo cual con las actividades de repoblamiento que se han venido implementando se ha logrado aumentar la población de arboles próximos a dar sus primeros frutos. Estos totumos se han venido aprovechando para la producción de artesanías con el desarrollo de una técnica de transformación propia, a lo que se suma que varios de los artesanos realizaron un cambio de actividad abandonando el tráfico de fauna silvestre que se realizaba lo que tiene el potencial de brindarles un factor diferenciador a sus productos en el mercado.



#### **4. Fortalecimiento de la innovación técnica y tecnológica para los oficios artesanales**

Componente que busca lograr un alto nivel de empoderamiento, que facilite el reconocimiento de los oficios artesanales en el ámbito social, económico y cultural en el Departamento de Córdoba y a nivel nacional.

En su marco se llevaron a cabo capacitaciones en Organización Comunitaria, Legalidad Ambiental, Gestión Humana, Gestión Empresarial y Crecimiento Personal, para brindar conocimientos para el manejo de la empresa artesana con énfasis en la conservación del medio ambiente y el manejo de la legalidad ambiental para el óptimo desarrollo de los procesos de comercialización; este tema se convirtió en el eje central del proceso del fortalecimiento empresarial. Se realizaron talleres y actividades de fortalecimiento en gestión humana, roles y funciones, los grupos de trabajo como parte fundamental y los logros. Finalmente todo ello con el énfasis en el crecimiento personal como parte fundamental del ser humano, para mejorar la calidad de vida de las personas y su entorno.

##### **4.1. Implementación de esquemas de certificación y legalidad ambiental**

##### **4.1.1. Identificación de aspectos legales para trámites de aprovechamiento forestal para materias primas vegetales de origen silvestre**

A continuación se describe los trámites generales que se deben tener en cuenta para el aprovechamiento, transformación y comercio de materias primas y productos provenientes de la flora silvestre, considerando que ninguna de las especies tenga restricciones, como estar en listas de CITES o tener vedas regionales.

##### **a. Autorización del propietario o administrador del recurso para tramitar el permiso o autorización de aprovechamiento.**

Como normalmente los artesanos no son dueños (o únicos dueños) del terreno donde se aprovechan las materias primas que utilizan en sus diferentes oficios, el primer requisito y tal vez el más complejo, es obtener la autorización por parte del propietario para hacer el aprovechamiento y para iniciar el trámite de permiso. Especialmente en las regiones del Amazonas y el Pacífico, donde la mayoría de los territorios son propiedad colectiva, se



requiere que toda la comunidad apruebe y autorice al representante legal del Concejo Comunitario o del Resguardo para adelantar el trámite del permiso de aprovechamiento. Por este motivo, en los casos de artesanos que trabajan de forma independiente a una comunidad y que no tengan relación establecida con los proveedores de las materias primas o los propietarios de los recursos, la obtención de esta autorización podría tomar varios meses y no se podría tener el permiso en el tiempo requerido por el proyecto.

#### **b. Permiso o autorización para el aprovechamiento**

De acuerdo al decreto 1791 de 1996 para aprovechar cualquier producto de la flora silvestre (semillas, madera, fibras) se requiere adelantar un trámite ante la autoridad ambiental donde se encuentra el recurso (CAR). Este decreto define la siguiente información y documentos como los requisitos mínimos:

- Identificación del solicitante: en el caso de propiedad privada el interesado debe acreditar la calidad de propietario o autorización de este, copia de la escritura pública y del certificado de libertad y tradición con fecha de expedición no mayor a dos meses. En territorios colectivos se debe presentar documento que acredite nombramiento de representante legal y certificado de tradición del resguardo.
- Especies, número, peso o volumen aproximado de especímenes que va a extraer con base en estudio previamente realizado.
- Determinación del lugar donde se obtendrá el material, adjuntando mapa de ubicación.
- Sistemas a emplear para la recolección de los productos de la flora y en los trabajos de campo.
- Productos de cada especie que se pretende utilizar.
- Procesos a los que van a ser sometidos los productos de la flora silvestre y descripción de las instalaciones y equipos que se destinarán para tales fines.
- Transporte, comercialización y destino final de los productos de la flora silvestre que se pretendan extraer.

También se debe tener en cuenta que algunas CAR definen términos de referencia específicos para su territorio o para algunos recursos o especies en particular.

#### **c. Registro de empresas transformadoras y/o comercializadoras**

Cada persona natural o jurídica que se dedique a la transformación de productos de flora silvestre debe inscribirse ante la CAR en donde realiza su actividades (no necesariamente es la misma en donde se encuentra la materia prima que utiliza). Este trámite está reglamentado por el decreto 1791 de 1996 y la resolución 1367 de 2000 del Ministerio de Ambiente. Los requisitos son:



- Certificado de existencia y representación legal
- Presentar anualmente el libro de operaciones e informe de actividades que contengan como mínimo la siguiente información:
  - Fecha de la operación que se registra
  - Volumen, peso o cantidad de madera recibida por especie.
  - Nombres regionales y científicos de las especies.
  - Volumen, peso o cantidad de madera procesada por especie.
  - Procedencia de la materia prima, número y fecha de los salvoconductos.
  - Nombre del proveedor y comprador.
  - Número del salvoconducto que ampara la movilización y/o adquisición de los productos y nombre de la entidad que lo expidió.

#### **d. Salvoconducto de movilización**

Este trámite se adelanta en la CAR donde se hace el aprovechamiento y se requiere para movilizar por el territorio nacional cualquier materia prima de flora silvestre. Está reglamentado por las resoluciones 438 de 2001 y 1029 de 2001 del Ministerio de Ambiente. Los requisitos son:

- Permiso o autorización de aprovechamiento
- Registro del cultivo ante autoridad ambiental regional o el ICA (descrito en el punto 1.5)

#### **e. Autorización para exportación**

Este trámite se adelanta de forma conjunta ante el Ministerio de Ambiente y la CAR del puerto de salida (Secretaría de Ambiente de Bogotá) y está reglamentada por la Resolución 1367 de 2000. Los requisitos generales son:

- Formato de solicitud
- Registro de transformación expedido por la CAR respectiva

#### **f. Materias primas provenientes de pequeños cultivos**

Para algunas materias primas que se obtienen de pequeños cultivos, pero que también se encuentran de forma silvestre, también se debe adelantar un trámite para que la autoridad ambiental pueda verificar el origen de estas.

- Inscripción del cultivo ante la oficina seccional del ICA (Res 182/2008 Ministerio de Agricultura):
  - Acreditar la propiedad o tenencia del predio
  - Información de la plantación (área, especies, etc)
  - Pagar derechos de visita y registro



- Cada vez que se haga una movilización solicitar la remisión

- Certificado para exportar. Se tramita ante la CAR donde se realiza la actividad (Res 454/2001 MMA)

#### g. Certificado sanitario

Tanto para materias primas silvestres como cultivadas, que representen algún riesgo fitosanitario se requiere obtener este certificado que está reglamentado por la Resolución 1317 de 2007 del ICA. El trámite incluye:

- Carta manifestando solicitud en Formato ICA 3-669
- Pagar el valor tarifado vigente
- Inspección de los productos

#### 4.1.2. Talleres de Legalidad Ambiental en el contexto colombiano

<b>Localidades:</b> Los Córdoba, Polonia, Nueva Unión.	<b>N. Participantes: 9, 5, 13.</b>
<b>Objetivo:</b> Concientizar a las artesanas de las diferentes localidades, acerca de la importancia de la legalidad ambiental en Colombia, los requerimientos exigidos por las entidades de control y los procedimientos para legalizar su producción ambientalmente.	
<b>Actividad desarrollada</b>	
Charla teórico-práctico, con ejemplos alusivos al tema, en donde los asistentes argumentan las experiencias que han tenido en la movilización de sus productos.	
<b>Resultados Obtenidos</b>	
Los grupos artesanales tienen disposición de realizar toda la gestión necesaria para legalizar sus productos en la parte ambiental, ya que tienen como objetivo principal en sus asociaciones la conservación y defensa del medio ambiente. Esta legalización les evita posibles problemas en la comercialización de su mercancía, y facilita la movilización, comercialización y conservación de sus productos. La Corporación Nueva Visión, correspondiente al municipio de Los Córdoba, en la parte de legalización no ha sido mucho lo que ha avanzado ya que las entidades como la CVS y el ICA, dicen que por ser un subproducto del plátano no necesita un documento legal ambiental, se está gestionando si el ICA procede a dar una certificación sanitaria pero hasta la fecha no han dado respuesta a esta inquietud.	



El grupo de Polonia, envió la solicitud a la CVS, y se encuentran a la espera de la visita para continuar con el trámite de legalización, aun que se han presentado ciertas dudas si les darán dicho trámite por no contar los artesanos con un lugar específico, lo cual es un requisito fundamental, en donde puedan recolectar los totumos, de igual forma se espera que la CVS luego de la visita realizada que podría demorar unos 30 días emita una comunicación al respecto.

#### 4.2. Talleres de Gestión humana

<b>Localidad:</b> Los Córdoba, Polonia, Nueva Unión	<b>N. Participantes:</b> 23
<b>Objetivo:</b> Proporcionar al grupo artesanal los conceptos necesarios que se deben realizar los empresarios en sus organizaciones para darle el realce que se necesita y así engrandecer las Sociedades establecidas.	
<b>Actividad desarrollada</b>	
Taller teórico-práctico en el cual los asistentes dialogaban de sus experiencias en sus grupos y se resolvían las dudas halladas.	
<b>Resultados obtenidos</b>	
Los artesanos pudieron reconocer en el tema la importancia del trabajo que realizan los gestores de las asociaciones como son: Gerentes, Presidentes, Representante Legal y Jefe de Recursos Humanos, para mantenerlas activas e impulsarlas a no dejarla derrumbar.	
Los artesanos se encuentran actualmente conscientes de la importancia que tiene el recurso humano en toda empresa, su labor es indispensable e irremplazable ya que ellas brindan el calor humano que el avance de la tecnología no puede proporcionar y en el caso de ellos que son grupos de personas que trabajan unidos, consideran este recurso deben conservarlo teniendo en cuenta el respeto	

a los miembros de la empresa, guardando siempre la jerarquía, siendo tolerantes con las personas involucradas en la agrupación y sabiendo resolver en forma cordial los conflictos internos que en toda empresa se presentan.



#### 4.2.1. Taller de Administración de Talento Humano

<b>Localidad:</b> Los Córdoba, Polonia, Nueva Unión	<b>N. Participantes:</b> 17
<b>Objetivo:</b> Concientizar a los artesanos que si la tecnología avanza las personas están allí detrás como parte fundamental de una empresa en todo momento, por eso se hace necesario valorar a las personas que están en las empresas a fin que sin ellas no pueden surgir.	
<b>Actividad desarrollada</b>	
Se realizó el taller teórico-práctico en el cual los asistentes dialogaban de sus experiencias en sus grupos y se resolvían las dudas halladas.	
<b>Resultados obtenidos</b>	
La mayoría de los asistentes reconocieron la importancia de las personas en las empresas en especial la que tienen conformadas ellos, porque sin este recurso humano sería muy difícil progresar en sus organizaciones.	
	
Comunidad de Polonia, taller Gestión Humana,	Comunidad de Polonia, taller Gestión Humana,

Fotografía: María Eugenia Correa de Lora, 2011	Fotografía: Jesusita Arrieta, 2011
 <p data-bbox="302 747 773 808">Comunidad de Nueva Unión, taller Gestión Humana, Fotografía: Fanny González, 2011</p>	 <p data-bbox="849 747 1320 808">Comunidad de Los Córdoba, taller Gestión Humana, Fotografía: Elvia Gaviria, 2011</p>

#### 4.2.2. Taller de Gestión Humana Basada en Competencias

<b>Localidad:</b> Los Córdoba, Polonia, Nueva Unión	<b>N. Participantes:</b> :23
<b>Objetivo:</b> Demostrar a las comunidades que vivimos en un mundo competitivo al cual debemos ir actualizados y con pasos firmes para poder enfrentarse a un comercio exigente y de gustos diferentes.	
<b>Actividad desarrollada</b>	
La actividad se realizó a través de la dinámica teórico-práctico en donde se exponían diferentes ejemplos y los asistentes resolvían si se competía bien o no. Del mismo modo se realizó dinámicas alusivas al tema.	
<b>Resultados Obtenidos</b>	
 <p data-bbox="269 1671 1354 1856">Las comunidades se le dieron a conocer que a través del tiempo y desde los diferentes enfoques y prácticas de la gestión humana, las organizaciones se han cuestionado siempre sobre la verdadera contribución de esta área al logro de los propósitos organizacionales. Esto ha dado lugar a posiciones tan radicales que van desde la negación de su verdadero valor o en el mejor de los casos, a considerar su</p>	

papel desde una perspectiva funcionalista, es decir limitada al cumplimiento de tareas desconectadas entre sí pero generadoras de satisfacción de necesidades básicas en el personal como condición necesaria para garantizar el funcionamiento organizacional. Es por ello que los grupos comprendieron que deben cada día ser más productivos y perfeccionistas en su trabajo, ya que en el mercado se encuentran un sin número de productores compitiendo por lo cual se deben exigir cada uno en su trabajo para competir con los grandes comerciantes de artesanía tanto a nivel nacional como internacional.



Comunidad de Polonia



Comunidad de Los Córdoba

#### 4.2.3. Taller de Gestión humana y Empresarial

<b>Localidad: Los Córdoba, Polonia, Nueva Unión</b>	<b>N. Participantes: 25</b>
<b>Objetivo:</b> Conocer el rol del trabajador en su empresa para así poder desenvolverse con cada integrante y con el grupo en general.	
<b>Actividad desarrollada</b>	
La metodología utilizada fue la teórico-práctica, con ejemplos y dinámicas del tema expuesto a fin de que las comunidades deduzcan por ellos mismos los diferentes roles en las empresas, familias y sociedades.	
<b>Resultados Obtenidos</b>	
Los grupos comprendieron que las organizaciones o empresas por la concepción del hombre y el trabajo como invento para obtener una mejor forma de laborar y que ha logrado transformar la humanidad, deben desempeñar diversos roles, es por lo que deben buscar en ello la posibilidad de que las personas realicen su propia transformación fundamental a través del trabajo con otros seres humanos. Esto a la vez, implica la gran responsabilidad de abrir sus mentes a nuevas opciones y olvidar mucho de lo que se ha aprendido. Sin desconocer la importancia de la historia, las soluciones no están en la tradición, es necesario ingeniar e innovar. El enfocar este esfuerzo partiendo de los clientes, será lo único que le	

permitirá a las organizaciones sobrevivir en el futuro y lograr la innovación y la creatividad que demandan los cambios cada vez más acelerados.



Comunidad Nueva Unión, taller Roles Gestión Humana, Fotografía: María Eugenia Correa de Lora, 2011



Comunidad Nueva Unión, taller Roles en la Gestión Humana, Fotografía: María Eugenia Correa de Lora, 2011

### 4.3. Gestión Empresarial

#### 4.3.1. Taller: Gestión Empresarial

<b>Localidad:</b> Los Córdoba, Polonia	<b>N. Participantes:</b> 16
<b>Objetivo:</b> Lograr que las comunidades involucradas al proyecto reconozcan la gestión empresarial como una herramienta necesaria para alcanzar los objetivos establecidos en cada Asociación.	
<b>Actividad desarrollada</b>	
Actividad teórico – práctico para comprender a través del ejercicio como se realiza la gestión empresarial y de esta forma aplicarla en cada grupo empresarial establecido.	
<b>Resultados Obtenidos</b>	
Con el fin de ir implantando la necesidad de regular las acciones y recursos en función de los grupos sociales organizados, se realizó esta actividad educativa, para crear una conciencia de empresarios dentro de los grupos establecidos. Esta acción instructiva fue tomada con gran entusiasmo ya que les permite a las asociaciones irse perfeccionando gradualmente y con el tiempo evolucione en sus mecanismos de funcionamiento y formas de ejecución en su interior, hasta llegar a convertirse en grupos adaptados a las características que forman parte elemental de cualquier organización.	



Las comunidades en términos generales entienden el tema expuesto, reconocen su importancia, encuentran conceptos que les servirán de ayuda en las asociaciones a las cuales pertenecen. Estos artesanos por su idiosincrasia, son personas con muy poco espíritu emprendedor, necesitan un apoyo constante para que salgan adelante, ya que su timidez y la poca fluidez verbal les impide exponer sus productos a los comercializadores, los cuales en ocasiones aprovechan sus estados de inopia comercial y los engañan o desfavorecen notablemente, es por ello que se les hizo énfasis de la importancia de capacitarse en temas empresariales que les ayuden a desenvolverse con los compradores de productos artesanales.

De igual forma, se les acentuó en el apoyo que tiene una empresa cuando cuenta con un buen representante legal que los simbolice y sepa gestionar con seguridad el producto que elaboran y esto les ayudará a que avancen sus empresas artesanales.



**Comunidad de Nueva Unión, taller Gestión Empresarial** Fotografía: María Eugenia Correa de Lora, 2011



**Comunidad de Nueva Unión, taller Gestión Empresarial** Fotografía: Fanny Gonzalez, 2011

#### 4.3.2. Equipos de Trabajo

<b>Localidad:</b> Los Córdoba, Polonia	<b>N. Participantes:</b> 16
<b>Objetivo:</b> Crear en los artesanos de las comunidades el deseo permanente y necesario de trabajar en equipo para que sus organizaciones realicen un trabajo más lucrativo.	
<b>Actividad desarrollada</b>	

Se realizó el taller teórico-práctico en el cual los asistentes dialogaban de sus experiencias en sus grupos y se resolvían las dudas halladas.

#### Resultados obtenidos



De por sí la palabra "equipo" implica la inclusión de más de una persona, lo que significa que el objetivo planteado no puede ser logrado sin la ayuda de todos sus miembros, sin excepción. El trabajo en equipo no sólo incluye la reunión de un grupo de personas, significa mucho más que eso.

Trabajar en equipo implica compromiso, no es sólo la estrategia y el procedimiento que la empresa lleva a cabo para alcanzar metas comunes. También es necesario que exista liderazgo, armonía, responsabilidad, creatividad, voluntad, organización y cooperación entre cada uno de los miembros. Este grupo debe estar supervisado por un líder, el cual debe coordinar las tareas y hacer que sus integrantes cumplan con ciertas reglas, concurre que las comunidades artesanales están con la disposición de cumplir con las exigencias establecidas en los equipos de trabajo, comprenden que trabajar permanente en equipo es de gran apoyo para sus organizaciones, les ayuda a innovar y a realizar intercambios de conceptos en la elaboración de sus artesanías y ejecutar muchas actividades productivas dentro de sus asociaciones en forma rápida.

#### 4.4. Organización Comunitaria

##### 4.4.1. Taller Organización Comunitaria

<b>Localidad:</b> Los Córdoba, Polonia	<b>N. Participantes:</b> 16
<b>Objetivo:</b> Orientar a los grupos artesanales sobre el establecimiento y organización de las empresas comunitaria con el fin de establecer y reformar el las Asociaciones que poseen y darles un giro positivo.	
<b>Actividad desarrollada</b>	
Actividad teórico – práctico para comprender a través del ejercicio como se establece una organización comunitaria y de esta forma aplicarla en cada sector artesanal.	
<b>Resultados Obtenidos</b>	

Comprensión del tema y deseos de modificar y establecer legalmente en cada comunidad artesanal su organización comunitaria, para así obtener los beneficios que éste implica cuando se encuentra legítimamente conformada.

La comunidad de Los Córdoba se encuentra legalizada comercialmente, pero en la actualidad van a realizar una restructuración en su junta directiva, con el fin de promocionar su Corporación en los diferentes sitios comerciales del Departamento y el país.

Las artesanas Polonia aún no se han registrado legalmente están en proceso de acuerdos entre la comunidad ya que se ha establecido un grupo de artesanos de mata de lata y es por ello que se pretende conformar una sola asociación entre todos los artesanos involucrados en este proceso.



Comunidad de Los Córdoba, taller  
Organización Comunitaria

Fotografía: María Eugenia Correa de Lora , 2011



Comunidad de Los Córdoba, taller Organización  
Comunitaria

Fotografía: María Eugenia Correa de Lora , 2011

#### 4.4.2. Charla Participativa Compromiso y Puntualidad

<b>Localidad: Los Córdoba</b>	<b>N. Participantes: 8</b>
<b>Objetivo:</b> Motivar entre las artesanas el compromiso con el proyecto y la puntualidad que deben tener para asistir a los talleres a fin de que los asesores no pierdan tiempo en el trabajo que se va a realizar.	
<b>Actividad desarrollada</b>	
Charla con el grupo asistente haciendo énfasis en los compromisos adquiridos sobre la puntualidad que se debe tener a los talleres	
<b>Resultados Obtenidos</b>	
Las artesanas a partir de la fecha siempre llegan puntuales a las asesorías y dejan reflejado el interés que poseen en aprender cada día los asesores que las instruyen.	



Comunidad de Polonia, charla Puntualidad y Compromiso. Fotografía: María Eugenia Correa de Lora, 2011



Comunidad de Polonia, charla Puntualidad y Compromiso. Fotografía: María Eugenia Correa de Lora, 2011

#### 4.4.3. Charla sobre Resolución de Conflictos

<b>Localidad: Polonia</b>	<b>N. Participantes: 11</b>
<b>Objetivo:</b> Dialogar en comunidad con cada miembro involucrado en el proyecto, para reconocer cual es la problemática que los afecta y por ello permanecen en conflictos en el grupo de trabajo.	
<b>Actividad desarrollada</b>	
Dialogo personalizado con los participantes en proyecto.	
<b>Resultados Obtenidos</b>	
 <p>Se identificó que el grupo en general tiene como principal problema es la falta de comunicación y tolerancia entre los trabajadores.</p>	



## 5. Asistencia técnica para el fortalecimiento e implementación de prácticas de producción más limpias.

Actividad realizada con las artesanas de cestería de rollo, donde se realiza una descripción del proceso productivo que realizan, identificando aspectos críticos o susceptible de mejora, partiendo, en este caso desde la construcción el inicio de la pieza hasta el acabado final. Con el fin de obtener en los productos artesanales una buena calidad y mayor rendimiento en el desarrollo de los mismos.

Con el objetivo de fortalecer la oferta de productos de la comunidad beneficiaria, se realizó un seguimiento de los procesos: extracción de la fibra y tratamiento de la misma, secado, y transformación.

Desde el punto de vista de técnicas se realizó: Taller de trenzados, taller de cordonería, taller de nudos de remate o sellado, Taller de remates de las maniguetas y bordes de los bolsos e instrucciones de seguridad industrial. Con el fin de lograr un producto final que reúna todas las condiciones de calidad desde a la recolección, almacenamiento y conservación de la materia prima hasta el tratamiento e hilatura, y proceso de elaboración de la pieza hasta el acabado final de la misma.

### 5.1. Asesoría de mejoramiento y perfeccionamiento técnico en los diferentes oficios, sus procesos productivos y en el desarrollo de producto.

#### 5.1.1. Implementación de herramientas para diferentes fases de tejidos y remate en calceta de plátano.

Actividad que contempla la entrega de herramientas apropiadas, para mejorar la capacidad de producción y la calidad final del producto. Dentro de este proceso se contempla, entrega, implementación, instrucciones de uso, manejo y mantenimiento.

<b>Localidad:</b> Los Córdoba – casco urbano y vereda Buenavista	<b>Participantes:</b> 14
<b>Objetivos:</b> Mejorar la capacidad instalada del taller artesanal	
<b>Actividad Desarrollada</b>	
Se hizo la entrega de las herramientas de trabajo, con una demostración práctica del uso de agujas y tijeras y de seguridad industrial, forma de sentarse, entrada de la luz	

y uso adecuado para no afectar el funcionamiento del cuerpo.

Cantidad	Herramientas
13	Metro de Modistería Mexicano Original
12	Ganchillo Nº 9mm
12	Ganchillo Nº 7mm
1	Ganchillo Nº 6.5mm
15	Aguja Curva
16	Aguja de Punta de 9cms
16	Aguja de Punta de 8.5cms
16	Aguja de Punta de 7.5cms
2	Paño de Aguja Capotera por 25
13	Machete de 20"
	Tijeras INCOLMA medianas de 9"



**Entrega de las herramientas de Trabajo**

*Fotografías: Margarita Spanger - 2011*

El grupo de Artesanas recibiendo las herramientas de trabajo y haciendo el conteo de las mismas.

### **Resultados Obtenidos**

Con la implementación de estas herramientas, el grupo pudo trabajar, con mayor agilidad y destreza, para comenzar y realizar los acabados de las piezas.

Los machetes los emplearon para cortar el tronco del plátano, por lo general este corte lo realiza el hombre.

Las agujas capotera y curva le sirvieron para rematar los hilos sobrantes de los remates.

Las tijeras para hacer los cortes de la calceta, este tipo de tijera sirve más que todo para esto, pues los cortes de hilachas y remates finos no se pueden realizar con facilidad, pues el tamaño de estas es muy grande y son pesadas.

Los metros sirvieron para medir los largos de los rollos y las dimensiones de los bolsos.



Corte con las nuevas tijeras



Rematando con las agujas

**Fotografías: Margarita Spanger 2011**

### 5.1.2. Implementación de herramientas y equipos para el proceso de perforados, tinturados y acabados, para trabajos en totumo.

<b>Localidad:</b> Polonia, Vereda Villa Fátima, Buenavista, Córdoba	<b>Participantes:</b> 8
<b>Objetivos:</b> Mejorar la capacidad instalada del taller artesanal	
<b>Actividad Desarrollada</b>	
Se realizaron talleres prácticos en los que cada artesano recibió instrucción sobre el funcionamiento, secuencia de uso y mantenimiento de cada equipo y herramienta.	
<i>EQUIPOS</i>	<i>HERRAMIENTAS</i>
Mototool DREMEL con guaya y accesorios	Formon 1"
Taladro de ½" Black & Decker con estuche	Mandril DREMEL Precisión
Estufa Eléctrica SUECO 2 Pto	Juego de Brocas 1/16 a 1/2" HSS
Fogón industrial enano 1 quemador a gas propano	Tarraja Tornillo 1/8 a 1/2"
Taladro velocidad variable Black & Decker 3/42"	Cinta sin fin para metal por metro
	Juego Sierra Copa para Madera
	Corta círculos para madera 7/8" a 4"
	Lima Bastarda 8" con mango
	Lijas para fresador 1-3
	Pasta Dialux Verde
	Disco Lija Scot de 4" Importado
	Disco Diamantado para fresador
	Portaliija fresador
	Marco para segueta 10mm
	Gomalaca Limón N° 1 media libra
	Tapón de Corcho N° 6 100UND
	Tapón de Corcho N° 9 100UND

	Bomboneras peceras	
	Florero Porta velas	
	Plotter Color	
	Colores	
	Ecolines	
	Paquetes de Temperas	
	Bistury Grande ergonómico	
	Cintas de Enmascarar	
	Silicona Liquida	
	Cartulina Opalina Pliego	
	Colbón	
	Marcadores Pelikan Surtidos	
	Papel periódico pliego	
	BALDE No.2 10 Lts Vanyplast	
	Caldero industrial 50x50cm	
	Segueta para caladora eléctrica madera corte fino juego 12Pzs figura LyW	
	Balanza gramo a gramo hasta 5kg digital	
	Disco de felpa blanda para esmeril de 6"	
	Prensa rápida de 6" por 80mm de alcance Star	
	Flexometro de 5 metros	
	Tijera para podar ramas de 8" Exenta	



Algunas de las herramientas entregadas  
Fotografía: Diego Granados 2011

### Resultados Obtenidos

Se implementaron 5 equipos y 38 herramientas e insumos, que permiten realizar mejoras específicas en algunos de los procesos, en cuanto a rendimiento del material, calidad del terminado y reducción de tiempos de elaboración.

### 5.1.3. Seguimiento proceso de Extracción de la Calceta de Plátano.

**Seguimiento:** Proceso de Extracción de la Calceta de Plátano

**Localidad:** Los Córdoba – casco urbano, y vereda Buenavista  
Córdoba

**Participantes:** 14

**Objetivos:** Hacer una evaluación sobre el proceso de extracción de la fibra, para saber qué estándares de calidad maneja la Comunidad y cómo puede influir en el proceso de producción.

**Actividad Desarrollada – Proceso de Extracción de la Materia Prima**



1



2



3



4



5

**Fotografías: Margarita Spanger 2011**

1. El tallo de la mata de plátano que se convertirá en la fibra de calceta de plátano. Ésta se deja en reposo de un día para otro, en la sombra; con el fin de evitar la creación de hongos, moho y que se pudra la fibra más adelante.
2. Después se va extrayendo la fibra con un ancho aproximado de 8 cms, aunque siempre la sacan a ojímetro, pero se observó que casi todas las Artesanas tienen esa medida.
3. Siempre la desfibran de la parte superior del tronco a la inferior, en forma repetitiva; hasta dejar el tronco con las hojas más débiles, pues éstas últimas son muy frágiles y no sirven para tejer, porque se rompen con facilidad.

4. Luego de finalizado el proceso, retiran de cada cinta, los bordes; que son duros, los cuales sirven como alma de los rollo, hilo para realizar remates y curdas retorcidas.
5. Enseguida las colocan sobre un palo y las dejan secar.



6



7



8



9

*Fotografías: Margarita Spanger 2011*

6. Enseguida la cinta se raspa en su cara interna y se coloca sobre una lata para que se seque, se voltea continuamente, para que el secado sea uniforme.
7. También se coloca sobre las cercas, el secado en éstas toma un color más oscuro que en las latas.
8. La fibra ella seca es cuidadosamente enrollada y colocada en un talego plástico, para evitar el gorgojo y la humedad que le puede hacer perder la calidad.

Luego van sacando del talego el material necesario, para elaborar el producto

#### 5.1.4. Identificación de técnicas y tejidos realizados en Los Córdoba.

Análisis técnico de técnicas textiles encontrados y tinturado de la Calceta de plátano en la Vereda de Buenavista.

**Localidad:** Los Córdoba – casco urbano, y vereda Buenavista  
Córdoba

**Participantes:** 14

**Objetivos:** Hacer una identificación de los tejidos encontrados en la comunidad, que son el resultado de la adaptación del entorno o que han sido resultado de capacitaciones previas, los cuales pueden ser retomados, para posteriores asesorías o desarrollo de producto.

Tejido de Cestería, realizado por un Artesano, canasto en técnica de armantes con bejuco catabre y fibra de polipropileno, esta pieza utilizada, para recolectar, el plátano, actualmente se a dejo de utilizar, porque se ha sustituido por los plásticos  
Detalle de un tejido de bolso en tafetán, elaborado por la Artesana Emilia Romero de la vereda Buenavista, quien ha realizado varios productos con esta técnica como prueba. El tejido es consisten y es elaborado con la hoja seca del plátano.



Fotografía: Margarita Spanger 2011

Es un tejido en tafetán 1X1, pero requiere bastante tiempo para su elaboración, y saldría a un costo muy alto. Es la única persona que lo realiza.





Fotografías: Margarita Spanger 2011

1. Bolso elaborado con la cara externa de la calceta que es dura y resistente, en técnica de tafetán 1X1, es un tejido enterizo, su remate final incluyen las asas o maniguetas, fueron realizadas con una trenza de 6 cabos, superpuesta en los bordes del bolso y muy bien rematada con una puntada invisible. Fue elaborado por la Señora Emilia de la vereda de Buenavista.
2. El interior del bolso está forrado con la parte de la calceta interna que es más suave, también fue cosida con una puntada invisible. Este bolso es muy elaborado, es un tejido que vale la pena rescatar, modificando el forro interior o sin él, por ser el tejido externo sin transparencia.
3. El tejido de este bolso está elaborado en la base con una red y transparencia, con calceta retorcida, teniendo una transparencia inicial, el cuerpo del mismo tuvo un ensamblaje con tafetán 1X1, sin transparencia y con la misma calceta retorcida. Se alternó el tejido con transparencia y sin transparencia hasta terminarlo, el asa o manigueta se elaboró con una trenza de 10 cabos que le dio consistencia y buen acabado. Es otro tejido que se podría rescatar, haciéndole algunas modificaciones técnicas y a nivel de diseño.
4. Este bolso fue elaborado con técnica de rollo y red con transparencia, pero tuvo fallas en el acabado y uniones se semeja en su base a los tejidos realizados en el municipio de Sabanal.

5. Es un tejido elaborado con red y transparencia y tejido muy fino en técnica de tafetán 1X1 y con la hoja de plátano, requiere de mucho tiempo para su ejecución, lo cual elevaría los costos de producción, pero su tejido es interesante.

6. Es un tejido elaborado con solo red, donde la Artesana coloca como soporte una aguja gruesa, y pasa el hilo por debajo y por encima del anterior, utilizando los dedos, es semejante al tejido elaborado por los indígenas Kofán del departamento del Putumayo, pero con calceta de plátano retorcida.



Trenza de 20 cabos elaborada como asa o para incorporar en la boca de un bolso, la materia prima empleada fue la hoja de plátano, es de fácil ejecución y se podría utilizar en algunos acabados y como aprovechamiento del recurso.

Cordón retorcido, el cual se puede utilizar, para elaborar las maniguetas o asas de los bolsos.



La Comunidad ha experimentado los tintes naturales, comentan que no todas las especies de plátano sirven para que el color penetre en la fibra, el más reconocido es el plátano manzano.

Proceso de tinturado realizado con la corteza de Sangregao (croton spp). El color amarillo, lo logran con las astillas del árbol de Mora o Dinde (chlorophora tinctoria. L. Gaud) también con el mismo procedimiento del sangregao. Utilizan el proceso de tinturado por agotamiento, sin tienen medidas ni proporciones

También realizan tinturado con anilinas el indio que se consiguen en el mercado, el color no penetra muy bien. No tenían muestra.

### Resultados Obtenidos

Al interior del grupo se identificó un interés en recibir un taller de tinturado con toda la implementación tecnológica.

Dentro del inventario encontrado de pruebas experimentales en la vereda de Buenavista se encontraron 7 bolsos, terminados con buena calidad y con tejidos sin transparencia que se pueden aplicar en futuras asesorías y que le dan una identidad a la comunidad.

Se les sugirió la importancia de manejar muy bien primero el color natural de la fibra, para que más adelante se les pueda introducir la tintorería natural, con sostenibilidad del recurso y saber a qué especie del plátano se le puede aplicar. Hay varias especies tintóreas que se encuentran en la zona; como el roble, guayabo, cayena, mangle, coco y otras.

Se han identificado incursiones en los procesos de tintura, pero no cuentan con un procedimiento técnico, que les permita identificar o manejar similitud en el color, así como relación, peso fibra – material tintóreo, proporciones material y agua, etc.



#### 5.1.5. Fortalecimiento de la prevención de riesgos en los procesos de transformación de los Córdobas.

<b>Taller:</b> Fortalecimiento de la prevención de riesgos en los proceso de transformación	
<b>Localidad:</b> Municipio de Los Córdobas, Córdoba	<b>Participantes:</b> 13
<b>Objetivos:</b> Implementar procedimientos que permitan reducir el riesgo de accidentes laborales.	
<b>Actividad Desarrollada</b>	

Se realizó un taller teórico práctico de prevención de riesgos en el desarrollo de la actividad artesanal, se hizo énfasis en la postura corporal, entrada de luz en el día como en la noche, si se es diestro o zurdo, forma adecuada para utilizar las tijeras en el corte de la fibra, empleo de las tijeras y las agujas tanto para el inicio como para los remates de las piezas. También se les enseñó unos ejercicios para las manos.



<b>Elementos de Seguridad Industrial</b>
--

Tijeras ergonómicas
---------------------

Posición de la luz
--------------------

Uso de anteojos si se tiene un problema visual
--

**Observación Final:** No cuentan con un lugar apropiado de trabajo, el molde para el desarrollo de la pieza artesanal no se apoya sobre una mesa lo cual genera mala posición corporal. Las tijeras implementadas no reúnen las condiciones ergonómicas, pues son muy pesadas y grandes. No son apropiadas para realizar remates de fina motricidad.

<b>Resultados Obtenidos</b>
-----------------------------

- No cuentan con un lugar apropiado para su desempeño laboral.
- El lugar es oscuro en algunos espacios
- Las sillas que utilizan no son ergonómicas, lo cual altera la posición del cuerpo, con relación a l molde que utilizan.
- Las tijeras que se implementaron no son lo suficientemente ergonómicas y son muy pesadas, lo cual cansa la mano a utilizar.
- No todas las Artesanas utilizan sus lentes para trabajar, lo cual se ve reflejado en la calidad del producto.



Artesana trabajando

Fotografías: Margarita Spanger 2011

### 5.1.6. Fortalecimiento de la prevención de riesgos en los proceso de transformación para trabajos en totumo.

<b>Localidad:</b> Polonia, Vereda Villa Fátima, Buenavista, Córdoba	<b>Participantes:</b> 8							
<b>Objetivos:</b> Implementar procedimientos que permitan reducir el riesgo de accidentes laborales.								
<b>Actividad Desarrollada</b>								
Se realizó un taller teórico práctico de prevención de riesgos en el desarrollo de la actividad artesanal, haciendo énfasis en el uso adecuado de los implementos de seguridad industrial entregados los cuales fueron seleccionados para la comunidad teniendo en cuenta las condiciones climáticas de la zona.								
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Elementos de Seguridad Industrial</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Anteojos UV100 Oscuro</td> </tr> <tr> <td>Monogafas Steelpro X9</td> </tr> <tr> <td>Dedales Cuero</td> </tr> <tr> <td>Anteojos para esmeril transparente ARSEG ventilación directa</td> </tr> <tr> <td>Guantes Vaqueta tipo ingeniero Steelpro</td> </tr> <tr> <td>Respirador con válvula de exhalación de libre mantenimiento</td> </tr> </tbody> </table>		Elementos de Seguridad Industrial	Anteojos UV100 Oscuro	Monogafas Steelpro X9	Dedales Cuero	Anteojos para esmeril transparente ARSEG ventilación directa	Guantes Vaqueta tipo ingeniero Steelpro	Respirador con válvula de exhalación de libre mantenimiento
Elementos de Seguridad Industrial								
Anteojos UV100 Oscuro								
Monogafas Steelpro X9								
Dedales Cuero								
Anteojos para esmeril transparente ARSEG ventilación directa								
Guantes Vaqueta tipo ingeniero Steelpro								
Respirador con válvula de exhalación de libre mantenimiento								
<b>Resultados Obtenidos</b>								
La mayoría de los artesanos comprendió y hace uso de los elementos de seguridad implementados.								
<div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div>								
<p>Artesanas haciendo uso de los implementos de seguridad entregados</p> <p><i>Fotografía: Diego Granados 2011</i></p>								
Se requiere realizar un acompañamiento a mediano plazo para hacer seguimiento al uso de estos elementos ya que a pesar de reconocer la importancia de su uso para prevenir accidentes los artesanos consideran incomodo el uso de guantes, dedales y respiradores por lo cual sólo los utilizan bajo la supervisión del asesor como se pudo comprobar en las diferentes visitas realizadas.								

### 5.1.7. Generación de abono orgánico.

<b>Localidad:</b> Polonia, Vereda Villa Fátima, Buenavista, Córdoba	<b>Participantes:</b> 8
<b>Objetivos:</b> Aprovechar los residuos orgánicos para generar abono para las nuevas plantaciones	
<b>Actividad Desarrollada</b>	
<p>El proceso de despulpado genera gran cantidad de residuos orgánicos que son desaprovechados como semillas para repoblar nuevos árboles de totumo, acumulándose al borde de la carretera para ser incinerados; Se implementó una cama de producción de abono orgánico la cual consiste en tablonces de madera colocados formando un cajón de 20 cm de altura en dónde se depositan los residuos orgánicos de todos los procesos de transformación del totumo como lo son cascara, pulpas, y líquidos provenientes del proceso de tintura. Estos residuos son mezclados con excremento de burro y de gallinas que poseen las artesanas en una relación de una palada de excremento por tres de material orgánico para permitir su rápida descomposición después se cubren con cascara y hojarasca para acelerar el proceso. Es importante recordar que el material debe permanecer húmedo, mas no encharcarlo.</p>	
<b>Resultados Obtenidos</b>	
<p>Se implementó una cama de 3m por 70 cm en la cual se vierten los residuos orgánicos, esta cama sirve a su vez de semillero para el crecimiento de nuevos totumos en una zona seleccionada para tal fin.</p> <p>En el transcurso de las asesorías se obtuvieron 4 árboles de totumo con altura suficiente para ser trasplantados, convirtiéndose en prueba fehaciente del éxito del proceso.</p>	
	
<p>1 Estado inicial vs Estado a los 3 meses - árboles listos para trasplante Fotografía: Diego Granados 2011</p>	

### 5.1.8. Profundización y estandarización de fases del proceso de tintura

<b>Localidad:</b> Polonia, Vereda Villa Fátima, Buenavista, Córdoba	<b>Participantes:</b> 8
<b>Objetivos:</b> Optimizar el proceso de tinturado reduciendo su impacto ambiental y estandarizando los procesos para obtener un resultado homogéneo.	
<b>Actividad Desarrollada</b>	
Se realizaron talleres prácticos en los cuales se implementaron equipos y herramientas pertinentes para este proceso, así como dos mejoras específicas al mismo con el fin de reducir su impacto negativo en el ambiente debido al uso de leña como combustible.	
<b>Baño de Mordiente sin cocción.</b>	
Para la fase de pre-mordentado se utilizó calceta de plátano o corteza de marañón en un baño de 24 horas sin necesidad de calentar el agua preparando correctamente el totumo para la fase de tinte final.	
Las relaciones de peso a utilizar en este proceso es 1 gramo de Totumo por cada gramo de mordiente.	
	
<p style="text-align: center;">Preparación del mordiente y baño de mordiente sin cocción <i>Fotografía: Diego Granados 2011</i></p>	
<b>Implementación Fogón Industrial enano</b>	
El proceso de cocción se realizaba con leña recolectada de los bosques cercanos a la población generando un impacto ambiental negativo sinérgico con la deforestación causada por la ganadería de la zona, proceso que además dificultaba realizar un adecuado control sobre la temperatura del agua en el proceso, por tal motivo se implementó el uso de gas propano para el proceso de tinturado, reduciendo el impacto ambiental negativo tanto en emisiones de gases contaminantes a la atmosfera y la exposición continuada de las artesanas tanto a estos gases como al hollín producido en el proceso, logrando prevenir enfermedades respiratorias por esta causa y de cara al proceso técnico permite controlar la temperatura del agua con mayor facilidad permitiendo lograr colores homogéneos en el proceso.	



Caldero y fogón industrial enano en uso  
 Fotografía: Diego Granados 2011

**Resultados Obtenidos**

Se eliminó la hora de cocción previa del totumo mejorando la calidad del producto final, ya que el fruto se cocina suficientemente en la fase de fijación del tinte y no se cristaliza.

Se estableció que no era necesario fermentar el material mordiente más de 24 horas ya que en el caso de la calceta de plátano pierde su efecto en el totumo, y el marañón rinde por igual se realice o no la fermentación.

Se logró la reducción del impacto ambiental negativo del proceso de tintes al realizar el cambio del combustible utilizado (leña) por uno de mayor eficiencia como lo es el gas propano.

**5.1.9. Búsqueda de alternativas para la reducción de tiempos de elaboración del producto.**

<b>Localidad:</b> Los Córdoba, Córdoba	<b>Participantes:</b> 12
<b>Objetivos:</b> Reducir la cantidad de rollo empleado y los tiempos de trabajo empleados en la elaboración de acabados.	
<b>Actividad Desarrollada</b>	
Se propuso al grupo, explorar la posibilidad de explorar nuevas posibilidades técnicas, con la idea de que el producto resultante no tuviera los rollos sobrantes en la boca del bolso, para reducir el costo de materia prima y solucionar la dificultad reiterada por el grupo, en lo concerniente a la elaboración de acabados.	



Matriz empuntillada e inicio de tejido. *Fotografía: Omaira Bautista 2011*



Urdido en telar vertical *Fotografía: Omaira Bautista 2011*

### Resultados Obtenidos

Muestra elaborada a partir de telar vertical. Análisis de viabilidad de implementación de esta técnica. Se observó que la técnica se puede desarrollar, pero implicaría hacer un reaprendizaje de la técnica, de manera que se considera mejor obtener la solución a la dificultad para hacer el acabado, desde la misma técnica de la cestería.

#### 5.1.10. Experimentación y perfeccionamiento técnico para la fase de acabados

<b>Localidad:</b> Los Córdoba, Córdoba	<b>Participantes:</b> 10
<b>Objetivos:</b> Indagar posibilidades técnicas para el acabado de los bolsos.	
<b>Actividad Desarrollada</b>	
Se dedicó una sesión para buscar alternativas para el mejoramiento de los acabados de los bolsos. Se propuso rematar los rollos a partir de un enrollado básico sobre sí mismos. Se hizo una trenza con los rollos sueltos, esta técnica fue recordada por una de las artesanas, quien hizo una demostración para el resto del grupo.	



Acabado a partir de remate de rollos y trenza de los rollos.

Fotografía: Omaira Bautista 2011

#### Resultados Obtenidos

Se obtuvieron dos muestras de acabado, se analizó la viabilidad de cada una. Se observó que a partir del enrollado sobre sí mismos, se aumentan los tiempos de elaboración de de acabados, mientras que a partir de la trenza se pueden optimizar, sin embargo, la técnica de la trenza no es dominada por la totalidad del grupo.

#### 5.1.11. Implementación y fortalecimiento de la técnica de tejido de ganchillo o crochet.

<b>Taller:</b> Implementación y fortalecimiento de la técnica de Ganchillo o Crochet	
<b>Localidad:</b> Municipio de Los Córdoba, casco urbano, Vereda Buenavista, Departamento de Córdoba	<b>Participantes:</b> 6
<b>Objetivos:</b> Capacitar para mejorar la técnica de ganchillo desde el inicio de la pieza hasta el remate de cualquier pieza artesanal.	
<b>Actividad Desarrollada</b> Se hizo una evaluación de los ejercicios previamente hechos por la comunidad, con la calceta delgada e hilada previamente por ellas, se observó que el hilo no era continuo, hilaban la hebra y la añadían con un nudo. Entonces se empezó a explorar otras alternativas, para que la hebra fuera más gruesa y lograr otra técnica que le diera al grupo identidad propia. Se hizo un alma como la del rollo del bolso y luego se envolvió, hasta lograr un hilo más grueso que el utilizado con anterioridad. Después se les dio el material de apoyo con las diferentes puntadas, donde cada una de ellas opinó y se hicieron intercambio de conocimientos. Enseguida se seleccionó la puntada de tejido ruso (puntada de media o medio mono) Se inició en sentido ovalado y que el hilo fuera continuo para lograr dicha puntada. Las seis Artesanas hicieron el mismo ejercicio del cual se trajo una muestra física. El tiempo de asesoría no permitió, realizar otras puntadas. Se trabajó con los ganchillos N°7 y 9, para lograr cambio de textura de una manera	

sutil, para que el tejido no perdiera su estructura.



Paso 1



Paso 2



Paso 3



Paso 4



Paso 5



Paso 6



Paso 7



Paso 8



Paso 9



Paso 10



Paso 11

Fotografías: Margarita Spanger 2011

### Resultados Obtenidos

- Se logró que se apropiaran de esta técnica, elaborando un hilo continuo y diferente al que habían venido elaborando con anterioridad. Este hilo es un poco dispendioso de hacer y si se quiere hacer un producto grande, lo deben hacer con anterioridad, para agilizar su hechura.
- Se seleccionó solo una puntada, por razones de tiempo y de que no tenían suficiente material, para trabajar.
- El dominio de la técnica lo tienen tres Artesanas, las otras son más lentas y el hilo no les queda muy parejo.
- Se hizo aprovechamiento del recurso, utilizando materia prima delgada que antes botaban o la utilizaban para los abonos orgánicos.

#### 5.1.12. Fortalecimiento de la técnica de cestería en rollo.

<b>Taller:</b> Implementación y Fortalecimiento de la Técnica de Cestería en Rollo	
<b>Localidad:</b> Municipio de Los Córdoba, casco urbano y Vereda Buenavista, Córdoba	<b>Participantes:</b> 13
<b>Objetivos:</b> Mejorar la capacidad técnica en el proceso preparación de la fibra, de tren cordonería, trenzados y nudos de remate, para aplicar en los acabados de la cestería en rollo	

### Actividad Desarrollada

#### Proceso de Corte de la Fibra para lograr Cintas del mismo Calibre

Se les enseñó a mejorar el corte de la cinta en los bordes, con un corte uniforme por los bordes, luego que fuera doblada por la mitad y recogerla para marcar y después cortarla y así sucesivamente, por mitades, según el ancho que se deseará para forrar el alma del rollo.



1



2



3

*Fotografías: Margarita Spanger 2011*

1. Estirado de la cinta para ser doblada por la mitad
2. Corte de la cinta después de haber sido doblada
3. Detalle del corte de la cinta

### Resultados Obtenidos

- En este primer ejercicio práctico de preparación de la cinta de envolver se logró, mejorar el corte siendo más parejo y uniforme, sin pellizcos.
- Se logró mantener un mismo ancho en la cinta para envolver con mayor facilidad.
- En las trenzas y cordones se utiliza dobles, para tapar el revés y se vea más estético el trenzado o cordón.

### Proceso de Elaboración del Cordón de Cuatro cabos con Alma



1

2



3

4



5

6

Fotografías: Margarita Spanger 2011

1. Inicio de la trenza de cuatro cabos a dos colores con alma. Se hace el alma rpiando finamente, para lograr un tubo redondo, después se amarra sencillamente y se procede a iniciar la trenza.
2. Con la ayuda de otra persona se inicia la trenza, alternando una hebra por encima y la otra por debajo y de un color diferente, para facilitar su entrelazado.
3. Luego la artesana continua haciéndola sola.
4. Continúa el proceso hasta terminar.
5. Después de terminada se remata con el nudo de sellado sencillo.
6. Trenza terminada con el nudo de sellado sencillo.

<b>Resultados Obtenidos</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Las 13 artesanas asistentes realizaron esta práctica, la cual pueden aplicar en cualquier bolso.</li> <li>• La dificultad de coordinación derecha izquierda y viceversa la superaron.</li> <li>• El nudo de sellamiento lo realizaron fácilmente.</li> </ul>

### 5.1.13. Implementación cordonería para la cestería en rollo

<b>Taller:</b> Aprendizaje y Fortalecimiento de la Técnica de Cordonería y Trenzados	
<b>Localidad:</b> Municipio de Los Córdoba, casco urbano, Vereda Buenavista, Córdoba	<b>Participantes:</b> 13
<b>Objetivos:</b> Mejorar la capacidad técnica en cordonería y trenzados, para ser aplicados en los productos a desarrollar.	
<b>Actividad Desarrollada</b>	
<p>Se realizaron ejercicios prácticos de forma grupal e individual en su casa, para evaluar el nivel de comprensión de cada artesana. Se hicieron cordones de cuatro cabos con una sola tonalidad y combinando con un tono más oscuro, o sea dos tipos de cordón de cuatro cabos.</p> <p>La Asesora Técnica realizó un ejercicio práctico, para que el grupo observara la forma de coger la hebra. Luego en cada grupo de trabajo se explicó y si era necesario de forma individual, para que cada una de las integrantes del grupo, comprendieran y pudieran repetir el ejercicio.</p>	
	
<p>Proceso de Elaboración del Cordón de Cuatro Cabos con Un Color <i>Fotografías: Margarita Spanger 2011</i></p>	

### Proceso de Elaboración del Cordón Cuadrado de Doce Cabos



Fotografías: Margarita Spanger 2011

Este cordón fue elaborado por el mismo grupo, con la explicación del cordón cuadrado de ocho cabos que realizaron inicialmente.

Consiste en pasar por encima y por debajo siempre en número par de la misma cantidad en sentido derecha izquierda y viceversa, para logra la forma cuadrada.

### Resultados Obtenidos

Se logró elaborar muestras de diferente tipos de cordelería: cordón de 4 cabos de un solo tono y combinado, cordón de 6 cabos, forma de triángulo 1 redondo, cordón de 8 cabos, redondo y cuadrado, cordón de 12 cabos



1

2

3

4

5

Cordones con su respectivo acabado nudo de sellado común.

#### 5.1.14. Implementación trenzados para la cestería con técnica de rollo

<b>Taller:</b> Trenzados de 4, 5, 6 cabos en adelante	
<b>Localidad:</b> Municipio de Los Córdoba, vereda Buenavista, Córdoba	<b>Participantes:</b> 13
<b>Objetivos:</b> Con diferentes tipos de trenzados, la Comunidad estará en capacidad de lograr otra clase de acabados tanto en las maniguetas como en el remate de los bordes para aplicar en los diferentes bolsos a elaborar.	
<b>Actividad Desarrollada</b>	
<p>Explicación práctica por parte de la Asesora y luego en grupos de trabajo y con compañía de una compañera elaboraban su propia trenza y con el seguimiento permanente de la Asesora. Para saber si habían comprendido el objeto de la práctica trajeron una trenza inventada por ellas misma al día siguiente, diferente al tafetán 1x1 referentes.</p> <p style="text-align: center;">Elaboración de las trenzas</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">    </div> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Primero se cortan los cabos según la clase de trenza que se desea elaborar, se mide tres veces el largo a elaborar, se inicia haciendo un amarre al inicio, o doblando la hebra, para no amarrar, según el uso que se le quiera dar.</li> <li>2. Luego se empieza a entrecruzar, tomando un hilo y dejando, bien sea uno por uno, o variando, siempre en los dos sentidos, de izquierda a derecha y viceversa.</li> <li>3. Después se concluye y se remata con cualquiera de los nudos aprendidos o con una puntada invisible.</li> </ol>	
<b>Resultados Obtenidos</b>	
<p>Las 13 Artesanas realizaron cada una trenzas de: 3, 4, 5, 6, 8, 10 y 12 cabos tafetán 1X1, de 4 y 12 cabos espina de pescado, en un solo tono de color, y una trenza de 8 cabos de color; con rollo grueso, en la muestra física se trajo 1 muestra, el resto de las muestras quedaron en la zona y 2 de las muestras se aplicaron en los bordes de 2 bolsos.</p>	



### 5.1.15. Implementación de diversos tejidos con técnica de rollo.

<b>Taller:</b> Ejercicios aplicando otros tejidos, como teletones y sargas.	
<b>Localidad:</b> Municipio de Los Córdoba, vereda Buenavista, Córdoba	<b>Participantes:</b> 13
<b>Objetivos:</b> Capacitar con otra clase de ligamentos, para poderlos aplicar en el producto a desarrollar.	

### Actividad Desarrollada

Explicación práctica por parte de la Asesora y luego en grupos de trabajo y con compañía de una compañera o en forma individual, desarrollaron otra clase de ligamentos, como teletones y sargas, donde tuvieron un grado de dificultad, para su comprensión. Todos los tejidos se desarrollaron planos y no en volumen.



Tejido plano 3X2, con calceta sencilla



Tejido plano 4X2, con calceta sencilla



Tejido de Sarga 2X1, con rollo



Tejido de Sarga 2X1, con rollo a dos colores

Fotografías: Margarita Spanger 2011

### Resultados Obtenidos

Se dificultó el ejercicio, y solo lo pudieron realizar dos Artesanas, utilizando el rollo, las 11 Artesanas, lo hicieron con la calceta plana o sencilla y la sarga se dificultó en su realización

#### 5.1.16. Implementación y fortalecimiento de la técnica de talla.

<b>Taller:</b> Implementación y fortalecimiento de la técnica de talla	
<b>Localidad:</b> Polonia, Vereda Villa Fátima, Buenavista, Córdoba	<b>Participantes:</b> 8
<b>Objetivos:</b> Mejorar la capacidad técnica en el proceso de talla	
<b>Actividad Desarrollada</b>	
Se realizó una presentación con referentes de la técnica de talla con el objetivo de ejemplificar a los artesanos lo que se puede lograr con esta técnica en materiales de comportamiento similar al totumo y en otros que permiten un mayor desarrollo de la técnica. Se realizaron ejercicios individuales para el aprendizaje de la técnica de Talla. Los artesanos comprendieron el proceso desde la selección del totumo	

adecuado su preparación y el manejo de las diferentes herramientas de talla (Gubias, Fresas de acero rápido, Fresas Diamantadas, cuchillos, etc.)



Ejercicios de Talla, Izquierda manual, derecha con herramienta eléctrica

*Fotografía: Diego Granados 2011*

### Resultados Obtenidos

Se identifica que las artesanos han adquirido habilidad en el manejo técnico de la talla, pero ase evidencia que es un proceso de experimentación continua



Ejercicios de Talla finalizados  
*Fotografía: Diego Granados 2011*

### 5.1.17. Implementación y fortalecimiento de la técnica de calado.

<b>Localidad:</b> Polonia, Vereda Villa Fátima, Buenavista, Córdoba	<b>Participantes:</b> 8
<b>Objetivos:</b> Mejorar la capacidad técnica en el proceso de calado	
<b>Actividad Desarrollada</b>	

Se realizaron ejercicios individuales para el aprendizaje de la técnica haciendo uso de plantillas, dibujos sobre la superficie del totumo y de las herramientas adecuadas (Taladro, Segueta de joyero, Segueta de pelo, Discos de Corte, Fresas de acero rápido)



Ejercicios de calado a partir de dibujo a mano alzada y de plantilla  
Fotografía: Diego Granados 2011

### Resultados Obtenidos

Los artesanos aplican correctamente la técnica de calado en el totumo, realizando ejercicios prácticos que demuestran su aprendizaje.



Ejercicios de calado  
Fotografía: Diego Granados 2011

### 5.1.18. Experimentación en la técnica de mosaico.

<b>Localidad:</b> Polonia, Vereda Villa Fátima, Buenavista, Córdoba	<b>Participantes:</b> 8
<b>Objetivos:</b> Implementar la técnica de mosaico aplicada a los trabajos con totumo	
<b>Actividad Desarrollada</b>	

Se realizó la experimentación en la técnica de mosaico, tanto por superposición de módulos como de fragmentos pre tinturados pegados sobre un totumo para lograr crear dibujos de geometría sencilla. Se utilizan fragmentos de productos rotos ya tinturados, con los cuales se elaboran aplicaciones gráficas sobre el totumo, estos fragmentos se organizan y se pegan con un pegamento para madera, posteriormente se rellenan los espacios entre las piezas con una masilla elaborada con aserrín de totumo lijado y pegamento, hasta lograr nivelar la superficie, se retiran los excesos y se deja secar por 24 horas.



Ejercicio de mosaico

Fotografía: Diego Granados 2011

### Resultados Obtenidos

Se logró elaborar los dos primeros prototipos haciendo uso de esta técnica en su decoración; se debe mejorar el relleno de la superficie para hacerla más pareja y prevenir la caída de las piezas que conforman el mosaico.



Prototipos elaborados

Fotografía: Diego Granados 2011

#### 5.1.18.1. Diseño e implementación de Plantillas.

<b>Localidad:</b> Polonia, Vereda Villa Fátima, Buenavista, Córdoba	<b>Participantes:</b> 8
<b>Objetivos:</b> Mejorar la capacidad instalada del taller artesanal	
<b>Actividad Desarrollada</b>	
Se exploró la elaboración y uso de plantillas para simplificar el proceso de	

elaboración de los productos, principalmente en cuanto a perforados y tallas. Se entregaron 20 plantillas diferentes pre-elaboradas y se les enseñó a los artesanos a elaborar las propias a partir de sus diseños y referentes.



Aplicación de plantillas  
*Fotografía: Diego Granados 2011*

Se Implementaron plantillas elaboradas en espuma de poliuretano comúnmente conocida como FOMI (marca comercial) los cuales se adaptaron mejor a las formas alabeadas del totumo que la tela, papel y cartón con los que se realizaron exploraciones previas.

### **Resultados Obtenidos**

Se elaboraron diferentes prototipos utilizando las plantillas entregadas y las realizadas por ellos mismos de tal manera que el producto se pueda replicar en menos tiempo reduciendo los costos de producción de los mismos.



Prototipos elaborados usando plantillas  
*Fotografía: Diego Granados 2011*

### 5.1.19. Exploración de materias primas para combinar con el totumo.

<b>Localidad:</b> Polonia, Vereda Villa Fátima, Buenavista, Córdoba	<b>Participantes:</b> 8
---	-------------------------

**Objetivos:** Mejorar la capacidad instalada del taller artesanal

#### Actividad Desarrollada

Se realiza la búsqueda de materias primas locales con las que se puedan lograr realizar combinaciones con el totumo, se encuentra en la lata de corozo y la majagua dos alternativas de materiales para experimentar.

La majagua es la corteza del *Pseudobombax septenatum*, también conocido como majagua, bonga o ceiba verde, de la cual se extrae una fibra larga y resistente con la que usualmente elaboran en las fincas aperos para la doma de caballos.



Proceso de extracción de la majagua

Fotografía: Diego Granados 2011

#### Resultados Obtenidos



Prueba elaborado con combinación totumo-  
majagua Fotografía: Diego Granados 2011

Se elaboró un prototipo utilizando la majagua como complemento del totumo, Transformándola mediante la técnica de rollo, para pero debido a la falta de un censo de la especie y a que el proceso de extracción requiere abundantes individuos para su sostenibilidad se aplica el principio de precaución y se deja a un lado este material.

### 5.1.20. Experimentación con deformaciones del totumo.

<b>Localidad:</b> Polonia, Vereda Villa Fátima, Buenavista, Córdoba	<b>Participantes:</b> 8
---	-------------------------

**Objetivos:** Mejorar la capacidad instalada del taller artesanal

#### Actividad Desarrollada

Se realizaron múltiples experimentos de deformación del totumo, logrando formas diferentes a las naturales, pero en este proceso se presentaron inconvenientes con el control sobre el crecimiento del fruto deformado ya que los artesanos cuentan con muy pocos árboles en edad fructífera en terrenos propios lo cual facilita que otros miembros de la comunidad que no se han unido al proceso los tumben y se pierda el proceso, por este motivo se decidió abandonar esta opción hasta tanto no se cuenten con arboles maduros suficientes como para responder ante una producción.



Moldes utilizados para a deformación controlada del totumo

Fotografía: Diego Granados 2011

### Resultados Obtenidos

Se logró deformar el totumo haciendo uso de tubos y secciones de botellas de PET, se logró incluso plasmar bajorrelieves en la superficie del totumo, se estableció que para lograr una correcta deformación el molde debe ser rígido para soportar la enorme presión que hace el totumo en pleno crecimiento por lo que se descarta el uso de tubos cortados longitudinalmente ya que la fuerza es tan grande que no se logró mediante el uso de abrazaderas de alambre evitar la apertura del molde que conlleva a la pérdida de control sobre el proceso de deformación.



Resultados de los procesos de deformación controlada  
*Fotografía: Diego Granados 2011*



## **6. Definición de la colección “Cordoba sostenible” a partir de acabados-terminados y combinación de materiales**

Esta asesoría contempló cuatro etapas; la primera fue la construcción conjunta de una propuesta de diseño realizada mediante presentaciones, charlas y talleres con los grupos productores. La segunda etapa fue la bocetación y presentación de la propuesta resultante del trabajo asesor - artesanos, al Comité de Diseño de Artesanías de Colombia, la tercera fase del trabajo involucra la implementación de la propuesta con los grupos artesanales con el fin de promocionarla en evento comercial, la última etapa fue la promoción comercial y venta de productos en Expoartesanías 2011, evento durante el cual es valioso monitorear el reconocimiento de los productos por los visitantes y la aceptación por parte del cliente.

En general al plantear el desarrollo de la Colección 2011 “Córdoba Sostenible”, se partió de una identificación y evaluación del estado actual del producto, donde se identificó:

En cestería de rollo Acabados

- No hay uniformidad en el rollo final por la dificultad para sujetar los cabos sueltos, por lo cual es necesario buscar otras soluciones para los remates.
- Hay corte de cabos al finalizar el trabajo lo que demuestra el desconocimiento técnico para solucionar el problema de acabado del tejido.
- Se realiza un uso protagónico de forros y cremalleras en los productos. El forro es visible y no guarda ninguna afinidad con la fibra de plátano y no es compatible con mercados verdes.
- Las asas están colocadas inapropiadamente, con amarres débiles y perceptibles.
- Los remates de tejido están mal elaborados.

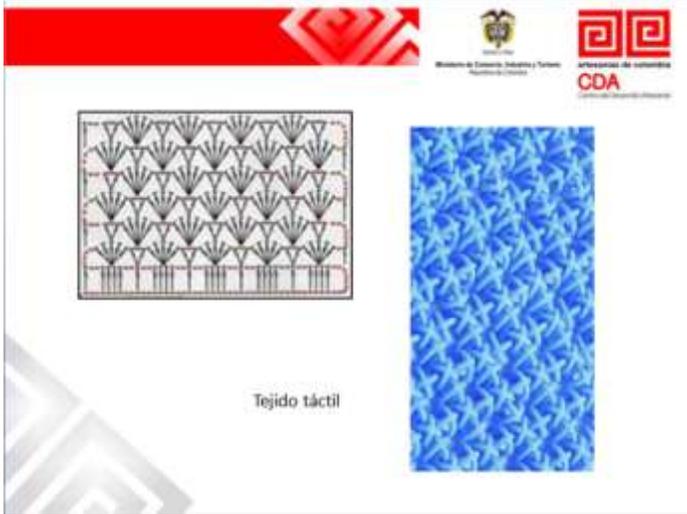
En caña flecha se encontraron algunas dificultades relacionadas con:

- Utilización de químicos para el blanqueado de la fibra que pueden resultar nocivos para la salud y la calidad final del producto

- En tejidos sobre la base, el tejido se vuelve un complemento para otras piezas, pero no es indispensable. El producto puede prescindir del tejido.
- El producto ha sido comercializado excesivamente; actualmente está de moda emplear las trenzas para rebordear piezas de cuero sintético.

Mediante talleres teórico-prácticos y la metodología del diseño participativo en la que el proceso de desarrollo de producto se realiza a partir de un trabajo conjunto entre los artesanos y el diseñador, se buscó desarrollar en los beneficiarios las habilidades para comprender, y apropiarse la metodología de Artesanías de Colombia S.A. en el diseño y desarrollo de productos con identidad propia, respetuosos con su entorno a partir de la implementación de mejoras en las técnicas del oficio artesanal.

### 6.1. Taller de referentes a partir de la técnica

<b>Localidad:</b> Los Córdoba, Córdoba	<b>Participantes:</b> 8
<b>Objetivos:</b> Motivar al grupo para el desarrollo de nuevas posibilidades a partir de la cestería.	
<b>Actividad Desarrollada</b>	
Se hizo la presentación correspondiente a Referentes a partir de la técnica. Se motivó al grupo a la creación de nuevas combinaciones de los rollos. Se hizo la fase experimental durante las sesiones de trabajo.	
	
<p>Imagen tomada de la presentación Referentes a partir de la Técnica  <i>Imagen: Omaira Bautista 2011</i></p>	
<b>Resultados Obtenidos</b>	

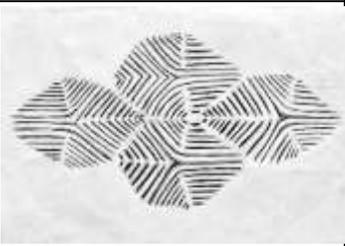
Motivación para explorar las posibilidades técnicas de la cestería.  
Identificación de potencialidades de la técnica por parte de la asesora.



Grupo artesanal en sesiones prácticas y muestra de tejido con hilo superpuesto

Fotografía: Omaira Bautista 2011

## 6.2. Taller manejo y composición grafica a partir de referentes identificados.

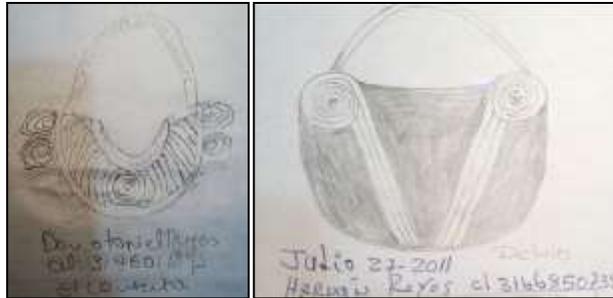
<b>Localidad:</b> Polonia, Vereda Villa Fátima, Buenavista, Córdoba		<b>Participantes:</b> 8
<b>Objetivos:</b> Mejorar la capacidad instalada del taller artesanal		
<b>Actividad Desarrollada</b>		
Se retomaron los avances en identificación y selección de referentes por el grupo de artesanos para plasmarlos en sus diseños. Se identificaron un total de 8 referentes de los cuales cada artesano realizó sobre uno, su abstracción geométrica y generó texturas para ser aplicadas en sus productos.		
<b>Resultados Obtenidos</b>		
Se elaboraron prototipos haciendo uso de los referentes encontrados mediante la elaboración de plantillas que facilitaron su producción.		
<b>Referente</b>	<b>Abstracción</b>	<b>Aplicación en producto</b>
		



### 6.3. Taller de referentes a partir de la orfebrería Zenú

<b>Localidad:</b> San Andrés de Sotavento, Tuchín Córdoba	<b>Participantes:</b> 13	
<b>Objetivos:</b> Propiciar el reconocimiento de referentes culturales y su apropiación por el grupo.		
<b>Actividad Desarrollada</b>		
Se presentaron las imágenes de Orfebrería Zenú, tomadas del Museo del Oro de Bogotá, a medida que se revisaban las imágenes se solicitó al grupo que tuviera en cuenta algunos elementos formales que les llamaran la atención. Luego se entregó papel y lápiz para dibujar algunos de los elementos formales que recordaban, teniendo en cuenta su posible aplicación en un bolso femenino. Con los artesanos de Tuchín, se hizo adicionalmente un ejercicio para obtener un bolso de un círculo.		
		
Imágenes tomadas en el Museo del Oro (Bogotá) Fotografía: Omaira Bautista 2011		
<b>Resultados Obtenidos</b>		

- Ejercicios gráficos elaborados por los artesanos de los tres grupos atendidos.
- Ejercicios bidimensionales, para obtener un bolso de un círculo.
  - Identificación de referentes culturales Zenúes que no eran del conocimiento de los grupos.



Dibujos elaborados por los artesanos  
Fotografía: Omaira Bautista 2011

#### 6.4. Taller de referentes culturales

<p><b>Localidad:</b> San Andrés de Sotavento y Tuchín, Córdoba</p>	<p><b>Participantes:</b> El Contenido : 14, El Celeste: 9 Tuchín: 10</p>
<p><b>Objetivos:</b> Identificar los diseños de trenzas tradicionales y generar insumos para un material de divulgación dirigido a los artesanos participantes en el Convenio.</p>	
<p style="text-align: center;"><b>Actividad Desarrollada</b></p>	
<p>Se abordó el concepto de símbolo y a partir de allí se inició la charla acerca de los símbolos recordados por el grupo, se confrontó con la información encontrada por la profesional previamente y se solicitó a los artesanos que tejieran las pintas para elaborar un muestrario.</p>	
 <p><b>Interpretación de Referentes</b></p> <p><b>Simbolismo</b> El símbolo es la representación de la realidad hecha por un grupo de personas o una cultura específica. Esta representación se expresa en grafismos, objetos, palabras que tienen un significado particular para este grupo de personas.</p>	
<p>Se observó que algunos de los nombres dados por los artesanos no coincidían con</p>	

los nombres recogidos por la profesional a través de la revisión bibliográfica y que no todos conocen la totalidad de los símbolos.

En el Celeste y en Tuchín, se presentaron las muestras elaboradas por los artesanos de El Contento, se observó sobretodo en Tuchín, que es muy poco el reconocimiento de los símbolos, de manera que se espera dejar un material didáctico para este grupo, que presente los símbolos recogidos con el grupo de El Contento.

### Resultados Obtenidos

Un muestrario de 29 pintas y 4 amarres. Este muestrario se elaboró con el grupo de El Contento y fue socializado con los grupos de El Celeste y Tuchín.



EL DIENTE DEL BURRO



PEINE GRANDE



PEINE CHIQUITO



LA COCÁ



PECHO DE MORROCOY



COSTILLA DE VACA

### 6.5. Implementación de diversos acabados para la cestería con técnica de rollo.

**Taller:** Acabados con nudos de remate, ensambles con puntada invisible y remate de bordes.

**Localidad:** Municipio de Los Córdoba, vereda Buenavista, Córdoba

**Participantes:** 13

**Objetivos:** Con las diversas formas de rematar los productos en las maniguetas, bordes y estructura del tejido en una forma adecuada, el producto mejorara su calidad. Aplicación de los nudos de sellamiento y empalmes.

#### Actividad Desarrollada

Explicación práctica por parte de la Asesora y luego en grupos de trabajo y con compañía de una compañera aplicaron las diferentes formas de terminar el producto.



1



2



3



4



5



6

7

Proceso de Acabado en las Maniguetas de los Bolsos

*Fotografías. Margarita Spanger 2011*

1. Inicio del acabado de las maniguetas, se desbaratan los rollos del extremo de la manigueta
2. Se ripea el alma de cada extremo
3. Los dos extremos ya ripiados se unen y se rematan en súper posición con una lazada para que no se desarmen
4. Luego se comienza a forrar con el nudo de sellado del oeste o con el nudo de sellado común.
5. El nudo del oeste consiste en realizar una lazada entrecruzando los dos extremos de la cuerda y apretando. Al final se rematan los hilos sobrantes, entre tejiendo en medio de la manigueta, con una puntada escondida.
6. El nudo de sellado común consiste en envolver el rollo de la manigueta sin hacerle lazada y el hilo final se esconde entretejiendo en medio con puntada escondida.
7. En este punto se observa la manigueta con acabado de sellado común.

#### **Acabado de un bolso con Trenza de 12 cabos**



Se coloca sobre el borde del Bolso, se midió dos veces el largo de la boca del bolso



Empalmando los rollos de cada extremo de la manigueta, para iniciar un tejido de rolo con lazada en ocho.

### Resultados Obtenidos



Remate del asa con cordón y con trenzado



Remate de enrollado



Remate de borde con trenzado y puntada invisible



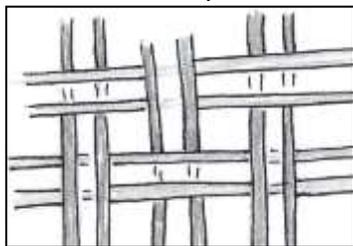
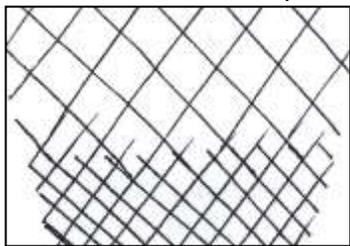
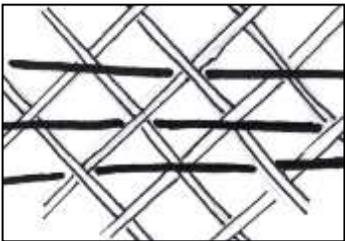
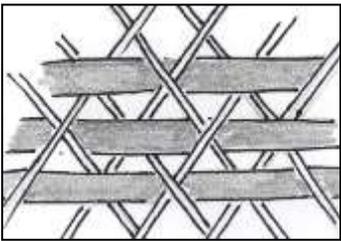
Remate con trenza en la boca y cordón en la manigueta o asa del bolso

*Fotografías : Margarita Spanger 2011*

Las 13 Artesanas escogieron una técnica de acabado diferente , según el tipo de

bolso

### 6.6. Ejercicios de aplicación funcional a partir de ligamentos del diseño textil.

<b>Localidad:</b> Los Córdoba, Córdoba	<b>Participantes:</b> 13		
<b>Objetivos:</b> Desarrollar muestras de tejido a partir de la aplicación de “ligamentos” básicos del Diseño Textil			
<b>Actividad Desarrollada</b>			
<p>Se sugirió a las artesanas organizarse por grupos para el desarrollo de las pruebas, posteriormente se hicieron algunos dibujos que fueron asignados a cada grupo. Las muestras a realizar por grupos fueron las siguientes:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Tejido de 2 x 2 con cabo grueso y delgado (Fotografía 19)</li> <li>2. Tejido entrecruzado con cabo color morado (Fotografía 20)</li> <li>3. Tejido entrecruzado con cinta entrecruzada color morada. (Fotografía 21)</li> <li>4. Tejido tupido en la base que termina con menos cabos de los que empieza.</li> </ol>			
a-		b.	
c.		d.	
<p>a. Tejido Tafetán 2 x 2  b. Tejido más denso abajo y más suelto arriba  c. Tejido diagonal con trama  d. Diagonal con cinta</p>			
<b>Resultados Obtenidos</b>			

- Muestras físicas con diseños de tejido en bolsos.
- Motivación del grupo para continuar la experimentación a partir de la combinación de trama y urdimbre.
- Motivación del grupo para continuar la experimentación a partir de la combinación de cabos gruesos y delgados.
- Identificación de dificultades posteriores de los tejidos resultantes.

### **Muestras de tejido resultantes**

#### **1. Tejido más cerrado hacia el fondo del bolso y más abierto en la parte superior.**

Este tejido de cierta manera reúne algunas de las expectativas de lo esperado en términos de diseño, como por ejemplo, la necesidad de obtener un tejido más cerrado que ofrezca mayor seguridad desde lo funcional y desde lo perceptible; de igual manera, la necesidad de obtener un tejido más ordenado en el bolso.

La única dificultad de este trabajo sería lograr un acabado uniforme y que sea un buen complemento visual para lo obtenido. Ver fotografía 22.

#### **2. Tejido abierto con cinta de “melpa”.**

La melpa es la cinta de plátano, para esta muestra se sugirió utilizarla doblada y luego entrecruzada que cierra el tejido y genera apariencia diferente en el tejido, ya que se sugirió emplearla del color más oscuro obtenido de la planta. Al evaluar esta muestra y por comentario de las artesanas, se debe emplear la melpa tejida, posiblemente a manera de trenza.

#### **3. Tejido de 2x2 con cabos delgados y gruesos.**

Esta muestra contó con mucha aceptación del grupo, por su apariencia diferente a los tejidos abiertos elaborados por las mujeres. De esta muestra se deriva una variación elaborada por la artesana en el mismo bolso, que consiste en pasar una sola trama delgada.



c.



b.



c.



d.

a. Tejido más apretado en la base.

b. Tejido con melpa o cinta de calceta como trama en la diagonal.

c. Tejido de Tafetán 2 x 1

d. Tejido 2 x 2

*Fotografía: Omaira Bautista 2011*

### 6.7. Taller de Acabados y terminados.

<b>Localidad:</b> Polonia, Vereda Villa Fátima, Buenavista, Córdoba	<b>Participantes:</b> 8
<b>Objetivos:</b> Mejorar la capacidad técnica en los procesos de acabados y terminados	
<b>Actividad Desarrollada</b>	

Se reforzó la importancia del proceso de acabados y terminados para mejorar la calidad y valor percibido del producto, dentro de este proceso se implementaron las siguientes técnicas.

### **Engomado**

Se utiliza la Gomalaca disuelta en Alcohol Etílico (industrial) en una proporción de 200gr de Gomalaca por cada litro del alcohol para el acabado final y como sellante, se utilizan 70gr disueltos en un litro de Alcohol Etílico (industrial). La goma laca se aplica sobre la superficie seca, bien lijada y libre de polvo haciendo uso de un muñequín elaborado con Medias Veladas o un trapo seco que no suelte mota. Se deja secar entre capa y capa, aplicando entre 2 y 4 capas dependiendo del brillo deseado. Para un acabado semimate se utiliza una esponjilla de plástico para frotar la superficie engomada eliminando el brillo hasta el punto deseado.



Medición/ Colado/ Aplicación con muñequín de la goma laca

*Fotografía: Diego Granados 2011*

### **Pintura Natural**

Esta pintura se elaboró con un extracto de colorante de Achiote y Singamuchila, las cuales se preparan de la misma manera que al preparar tintes dejándolos evaporar más tiempo concentrando el color, este extracto se cuele y mezcla con gomalaca ya disuelta en una relación de 1 a 1 en un contenedor y se cuele por última vez antes de verterlo en la pistola del compresor.

Se Utiliza una Pistola Ecológica HVLP, la cual se mantiene en posición lo más vertical posible para evitar derrames de pintura, se aplica oprimiendo a fondo el gatillo una capa rápida y delgada para evitar goteos, inmediatamente se oprime suavemente para que salga solo aire y secar la pieza con rapidez, así sucesivamente hasta lograr el color deseado. Finalmente se termina con gomalaca (200gr Gomalaca por 1Lt

Alcohol Etilico).



Preparación y aplicación de la pintura obtenida

*Fotografía: Diego Granados 2011*

### **Brillo Natural**

En este proceso se aprovechan las cualidades naturales del material y por medio de un proceso de abrasivo de múltiples etapas se logra dar brillo sin necesidad de utilizar aditivos extras en el proceso. El totumo debe estar seco y ya tinturado o de color natural; Se lija con diferentes números de lija desde la 120 hasta la 600, luego se hace uso del disco Scot en el esmeril el cual da el primer brillo, posteriormente se pasa por un disco de felpa utilizando la pasta pulitec y se finaliza con la pasta dialux verde teniendo precaución en no dejar manchado el totumo; en caso de que esto ocurra, se limpia a profundidad con un trapo seco vigorosamente.



Lijado y pulido final del proceso de brillo natural

*Fotografía: Diego Granados 2011*

### **Resultados Obtenidos**

Se obtuvieron productos con diferentes acabados superficiales que permitieron realizar pegues que no se habían podido realizar con el proceso de tintura utilizado con anterioridad, así como lograr texturas nuevas en los acabados del totumo.



## 6.8. Bocetación de propuestas en calceta para la colección

**Objetivos:** Proyectar líneas de producto en Calceta de Plátano.

### Actividad Desarrollada

Se realizó la bocetación con base en los avances y ejercicios elaborados por las artesanas durante la asesoría en diseño, las sugerencias de la Interventora y el Comité de Diseño. Se bocetaron dos líneas de producto, una de bolsos y otra de bolsos para compras.

Se realizó la reunión con el Comité para establecer la conveniencia de las propuestas presentadas por la profesional en Textiles resultantes del trabajo con los artesanos. Se llegó a las siguientes conclusiones:

#### Calceta de plátano

Línea 1: Bolsas para compras

Línea 2: Bolsos empleando la técnica de crochet.

Los avances presentados por la Asesora, en términos de variaciones de acuerdo a ligamentos para la cestería fueron acogidos por el comité, al igual que la combinación de tejidos más cerrados en las bases de algunos productos y más abiertos en la parte superior.

### Resultados Obtenidos



Dibujos propuesta de la línea bolsos - Dibujos: Omaira Bautista 2011



Dibujos propuesta de la línea bolsos para compras - Dibujos: Omaira Bautista 2011

Se proyectaron dos líneas de producto, diferenciadas básicamente por el tamaño y en el caso de bolsos se empleó la técnica de croché, con las mejoras hechas durante la asesoría y enriquecidas durante la Asistencia Técnica implementada por Margarita Spanger.

Se realizó Comité de diseño para establecer la conveniencia de las propuestas resultantes del trabajo con los artesanos. Se llegó a las siguientes conclusiones:

Diseñar dos líneas de producto, una de bolsos tipo playero individuales y otra de bolsas para compras o multiusos de tamaño más grande.

En el Comité fueron acogidos los avances realizados en cuanto a variaciones en los tejidos a partir de ligamentos de cestería.

### 6.9. Bocetación de propuestas en cañaflecha para la colección

**Objetivos:** Proyectar líneas de producto en Caña Flecha.

**Actividad Desarrollada**

Se realizó la bocetación con base en los avances y ejercicios elaborados por los artesanos durante la asesoría en diseño.



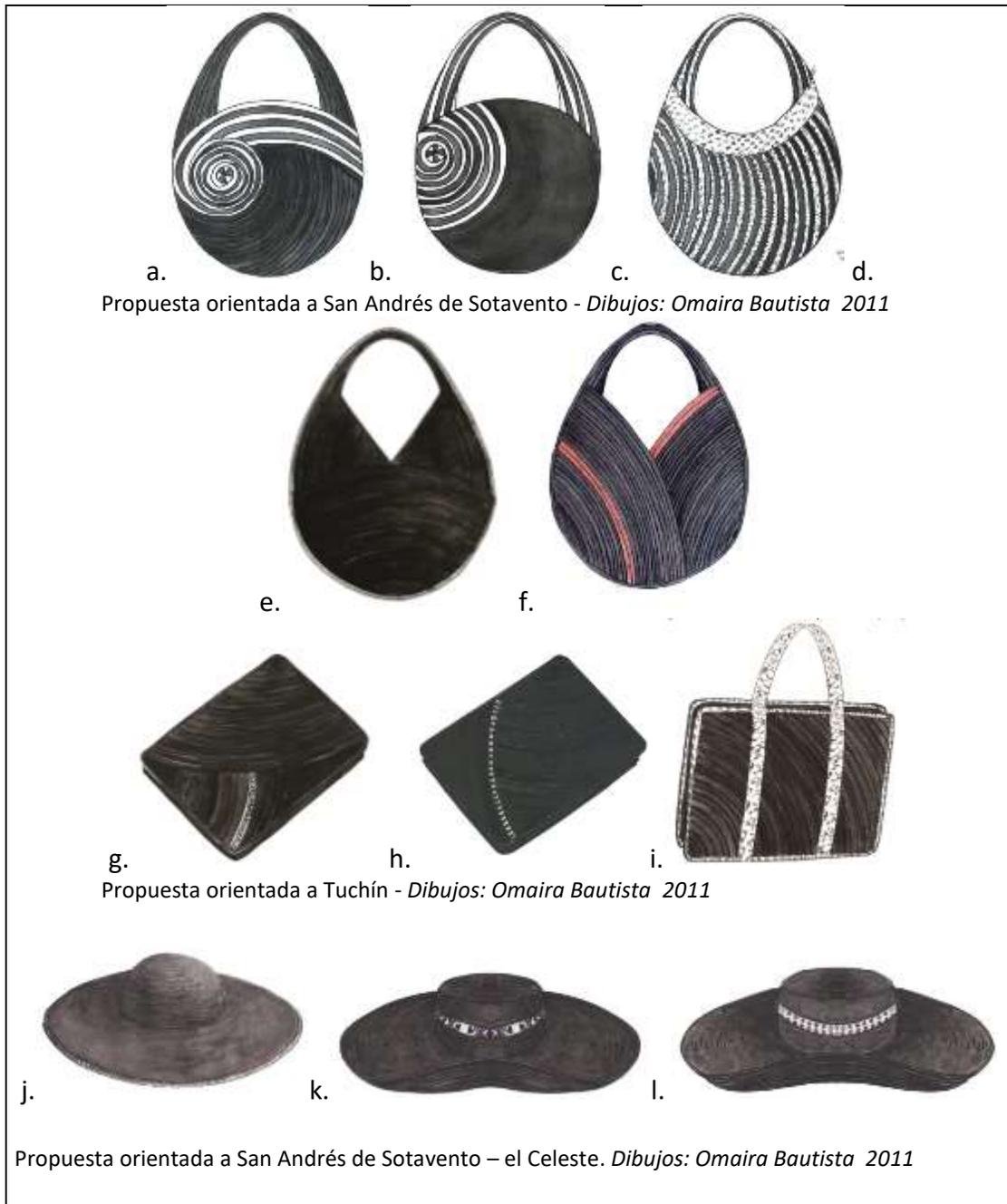
Dibujos propuesta de dos líneas de bolsos en Caña Flecha, la primera (superior) inspirada en pectorales Zenú y la segundo en Rostro Zenú - *Dibujos: Omaira Bautista 2011*

En la presentación de estos bocetos al Comité de Diseño, las sugerencias fueron las siguientes:

- Proyectar además de bolsos, sombreros negros con una pinta central de los diseños rescatados a partir de la actividad con el grupo artesanal.
- Diseñar estuches para portátil.
- En la línea de bolsos rostro Zenú, diseñar asimétricamente, ya que la propuesta como se plantea puede funcionar en el mercado local, más no para el mercado nacional.
- Para todas las propuestas, dar continuidad a la forma de asas con el cuerpo del bolso.
- Fue acogida la propuesta de elaborar costuras en sentido semicircular.

### Resultados Obtenidos

La propuesta final es la siguiente:



### 6.10. Taller de Conceptualización y diseño

**Localidad:** Polonia, Vereda Villa Fátima, Buenavista, Córdoba

**Participantes:** 8

**Objetivos:** Mejorar la capacidad técnica de los artesanos para el diseño y de sus productos

**Actividad Desarrollada**

Se inició realizando ejercicios de motricidad básicos para realizar dibujos en mano alzada y perder el miedo a dibujar, identificado en los artesanos en el transcurso de las asesorías realizadas.

Entre estos ejercicios se cuentan la realización de líneas horizontales y verticales paralelas, cuadrículas, cubos en perspectiva con dos y tres puntos de fuga, y círculos inscritos en cubos de 2 y 3 puntos de fuga.



Ejercicios realizados y resultado final - *Fotografía: Diego Granados 2011*

Tras 5 días en los que se avanzó desde el trazado básico de una línea hasta lograr figuras más complejas como los círculos inscritos en cubos con tres puntos de fuga, se inició el análisis de referentes en el cuál los artesanos plasmaron en dibujos el objeto que tomaron como punto de inspiración, posteriormente en otro ejercicio realizarían las plantillas correspondientes para su aplicación en productos.



Ejercicio de análisis de los referentes - *Fotografía: Diego Granados 2011*

Posteriormente se realizó el diseño de las líneas de producto a realizar, teniendo en cuenta los elementos aprendidos en el transcurso de las capacitaciones anteriores.



Algunos de los bocetos realizados - Fotografía: Diego Granados 2011

### Resultados Obtenidos

Se diseñaron 2 líneas de productos, compuestas así:

Línea de Mesa.

- Set Ensaladeras
- Frutero calado
- Set Salero/Pimentero
- Set Pasaboquero
- Set Salseros de Hojas
- Set Salseros Morrococoy
- Set Salseros Flor

Línea de Decoración.

- Set esferas Caladas
- Canasto
- Florero de Lineas
- Bowl decorativo
- Solitario Trebol

### 6.11. Elaboración de prototipos en totumo

<b>Localidad:</b> Polonia, Vereda Villa Fátima, Buenavista, Córdoba	<b>Participantes:</b> 8
<b>Objetivos:</b> Mejorar la capacidad instalada del taller artesanal	
<b>Actividad Desarrollada</b>	
A partir de los conceptos aprendidos los artesanos elaboraron los diseño seleccionados implementando las plantillas elaboradas, así como haciendo uso de las herramientas y equipos implementados para mejorar la calidad final del producto terminado.	



Artisanos elaborando prototipos - Fotografía: Diego Granados 2011

### Resultados Obtenidos

#### Línea de Mesa:



#### Línea de Decoración:



### 6.12. Elaboración de prototipos en calceta

<b>Localidad:</b> Los Córdoba, Córdoba	<b>Participantes:</b> 13
<b>Objetivos:</b> Implementar las propuestas elaboradas por la Asesora y previamente ajustadas por el Comité de Diseño.	
<b>Actividad Desarrollada</b>	
La presentación de los diseños de Calceta de Plátano estuvo a cargo del diseñador Diego Granados, quien realizó una reunión con las artesanas previamente a la visita de la diseñadora. El seguimiento se hizo de manera intensiva con el grupo de las dos artesanas de Buenavista, quienes desarrollaron dos de los diseños.	
<b>Resultados Obtenidos</b>	
	

### 6.13. Elaboración de prototipos en cañaflecha – San Andrés de Sotavento

<b>Localidad:</b> San Andrés de Sotavento, Córdoba	<b>Participantes:</b> 14
--	--------------------------

**Objetivos:** Implementación de propuestas de diseño.

**Actividad Desarrollada**

Se socializaron las propuestas haciendo entrega de fichas de producto y moldes elaborados por la Asesora previamente. Se entregaron 5 juegos de moldes constituidos por cuerpo, fuelle, asa, falso interior para pegar cremallera. Para los estuches y sombreros no se elaboraron moldes.

Se cortaron entretelas, forros y se hizo una práctica para la costura del bolsillo interior. Se organizaron prácticas de trabajo intensivo con la totalidad del grupo reuniéndose en casa de Dumar Peñate. Se reunieron dos mesas que se juntaron y sirvieron para estirar completamente la entretela y el forro y colocar los moldes, así se aprovechó la totalidad del material, se insistió en este aspecto con el grupo, ya que se observó que tienden a colocar los moldes hacia el centro de las telas y no hacia los lados, lo que propicia el desperdicio de los materiales; igualmente, se sugirió que no cortaran las telas con mucho espacio alrededor del molde, sino que se calculara cual es la cantidad necesaria para lograr las costuras, sin desperdiciar.

Durante las prácticas se sugirió a los artesanos que emplearan alfileres para sujetar las telas, entretelas y piezas de trenza cosida, para evitar pliegues al interior de los productos y para tener mayor control en el trabajo. Esta sugerencia fue acogida por el grupo.

**Resultados Obtenidos**





#### 6.14. Elaboración de prototipos en cañaflecha – Tuchín

<b>Localidad:</b> Tuchín, Córdoba	<b>Participantes:</b> 4
<b>Objetivos:</b> Implementar las propuestas de diseño	
<b>Actividad Desarrollada</b>	
<p>Con el grupo de Tuchín se organizaron jornadas de trabajo. Durante la primera reunión en casa de Luisa Flórez, se contó con la presencia de ella y su hijo Hander Esquivel, con quienes se cortaron entretelas y forros del bolso Pectoral Zenú.</p> <p>Para la elaboración de este diseño se presentó la dificultad de la consecución de trenza, debido a que el grupo de Tuchín en su mayoría no está especializado en tejeduría, de manera que conseguir trenza negra con las características necesarias</p>	

fue una de las dificultades más evidentes, que incluso influyó para que de la asesora tomara la decisión de cambiar el diseño y emplear una trenza más común en el mercado, como el granito comercial. A pesar del cambio, se observó que el bolso final tuvo buena acogida, tanto en el grupo artesanal, como en el mercado. Con este grupo se abrió la posibilidad de elaborar combinaciones de trenza que estuvieran más acorde a la oferta del mercado local de trenza.

### Resultados Obtenidos



Bolsos Pectoral Zenú, en dos y tres sentidos, resultantes de la asesoría en Tuchín.

*Fotografía: Andrés Bastidas 2011*



Estuches para portátil, resultantes de la asesoría en Tuchín.

*Fotografía: Andrés Bastidas 2011*

### 6.15. Talleres de Costos

Talleres desarrollados y diseñados de acuerdo a las características del producto, la técnica y el grupo de trabajo, con el fin de identificar y desarrollar un sistema de costeo real y unificado para los diferentes miembros de las unidades productivas.

Se entregó un formato a las artesanas, para que registraran el material empleado en cada diseño y el tiempo de elaboración de cada bolso. El ejercicio de costeo se realizó a partir



del ingreso de la información de precios de las diferentes materias primas e insumos requeridos para la elaboración de los productos, así mismo se tomaron los tiempos de los diferentes procesos de transformación, para lograr determinar los costos reales de cada producto.

De acuerdo a los diseños ya implementados, se hizo el ejercicio de costos, diligenciando la información arrojada por los artesanos. Debido a que la asesora presencié todas las etapas de la producción y se siguió juiciosamente la misma, se pudieron recoger día a día algunos determinantes en el costeo del producto, que posteriormente se confrontaron con los artesanos. Se observó viabilidad a nivel de costos de los productos, excepto en algunos casos de que salieron muy costosos con respecto a productos similares en el mercado.

#### 6.16. Taller de exhibición y fotografía

<b>Localidad:</b> Polonia, Vereda Villa Fátima, Buenavista, Córdoba	<b>Participantes:</b> 8
<b>Objetivos:</b> Implementar directrices para la exhibición de productos y toma de fotografías	
<b>Actividad Desarrollada</b>	
Se les enseñó a los artesanos a utilizar recursos disponibles en su taller para implementar un estudio fotográfico casero apto para las tomas requeridas para obtener imágenes actualizadas de sus productos a un potencial comprador o elaborar su propio catálogo. Dentro de estos ejercicios se les explicó la ley de tercios para la composición básica de las imágenes y cómo aprovechar mejor las condiciones de iluminación natural para resaltar el producto logrando la mejor calidad de imagen posible. En el caso de la exhibición de producto se hicieron recomendaciones para lograr una exhibición adecuada de los productos, evitar sobrecargar el producto, y lograr realizar una puesta en escena clara que permita al cliente potencial identificar el uso posible del producto.	



Algunos de los prototipos realizados - Fotografía: Diego Granados 2011

### Resultados Obtenidos

Como resultado de este taller los artesanos realizaron la composición y toma de fotografías de los productos realizados en el transcurso de las asesorías.



Fotografías tomadas por las artesanas

Fotografía :Jesusita Arrieta, Delsy Oviedo, Lenis Banquez 2011



## 7. Participación en eventos feriales - Expoartesanías 2011

Expoartesanías es una de las ferias con mayor reconocimiento en Latinoamérica, resultado de un programa estratégico diseñado e implementado por Artesanías de Colombia S.A. para fomentar altos estándares de calidad en los productos artesanales con un alto contenido de diseño. Este evento dinamiza y fortalece el sector artesanal colombiano y se ha constituido en la plataforma para que los comercializadores y distribuidores encuentren productos con calidad e identidad.<sup>1</sup>

Desde hace el año 2009 se contó con un stand institucional donde se presentaron los avances y la producción de los grupos artesanales adscritos al Convenio entre Artesanías de Colombia y la Corporación de los Valles del Sinú y San Jorge.

En 2010, la feria convocó a ochenta y ocho mil ochocientos ochenta y cinco visitantes, fueron invitados doscientos sesenta y seis compradores de otros países y las expectativas de negocios en 2009, alcanzaron una cifra record de cinco millones treinta mil ochocientos ochenta y cinco dólares; es por esto que participar en Expoartesanías es uno de los retos y aspiraciones de los artesanos del país y es por ello que es tan importante la participación en este evento para dar visibilidad de los avances y logros de las acciones implementadas de Artesanías de Colombia y la Corporación Autónoma Regional de los Valles del Sinú y San Jorge.

En este espacio se ha dado visibilidad a las acciones implementadas en el Convenio y se ha obtenido el reconocimiento a nivel nacional e internacional de los resultados obtenidos por los grupos artesanales mediante el apoyo interinstitucional de las dos entidades. A partir de la participación en estos espacios durante las anteriores versiones, se ha logrado posicionar la artesanía cordobesa y se ha logrado el reconocimiento de clientes de años anteriores que buscan los productos de Córdoba. Se espera que este reconocimiento siga en aumento y que se sigan cultivando éxitos en lo que concierne a la parte de diseño y organización de los grupos artesanales.

A continuación se exponen las acciones desarrolladas para garantizar el buen desempeño y una efectiva participación de los grupos en este evento, se exponen las dificultades y se exponen las recomendaciones para mejorar en años posteriores.

---

<sup>1</sup> Indicador de ventas Nacionales. <http://www.expoartesanias.com>. [Consultado: Septiembre 2008]

### 7.1. Logística y preparación de los grupos artesanales

<b>Localidad:</b> Altos de Polonia, San Andrés de Sotavento, Tuchín y Los Córdoba	<b>Participantes:</b> 30
<b>Objetivos:</b> Socializar los nuevos diseños para Expoartesanías 2011	
<b>Actividad Desarrollada</b>	
Se hicieron reuniones con los cuatro grupos artesanales, en el caso de los grupos de Los Córdoba y San Andrés de Sotavento y Tuchín, se entregaron los diseños enviados por la Asesora Textil y los respectivos moldes.	
	
Estuches para portátil, resultantes de la asesoría en Tuchín. - <i>Fotografía: Diego Granados 2011</i>	
<b>Resultados Obtenidos</b>	
Diseños de 8 productos en manos de las artesanas de los Córdoba.	

<b>Localidad:</b> Altos de Polonia, San Andrés de Sotavento, Tuchín y Los Córdoba	<b>Participantes:</b> 30
<b>Objetivos:</b> Hacer la proyección estimada de la producción para Expoartesanías 2011.	
<b>Actividad Desarrollada</b>	
A partir del acompañamiento de los dos asesores en diseño, con los respectivos grupos, se hicieron proyecciones estimadas de la producción para Expoartesanías, a partir de la charla con los artesanos y la elaboración de tablas que se presentan a continuación.	

Se establecieron las fechas de entrega de productos, revisión de calidad, empaque y envío, actividad que realizarían con el acompañamiento de la asesora social.

**Resultados Obtenidos**

Se estima elaborar **480** productos para Expoartesanías.

Plan de producción Los Córdoba

Diseño	Cant.	Responsable
Bolso Libia	4	Libia Oviedo
Bolso Denis	1	
Bolso Evila	2	Elvia Gaviria
Bolso Denis	4	
Bolso Amira	4	
Bolso Maria	5	Zunilda Guzmán
B. Nelly Pata de Pollo	2	Nelly Sanchez
Bolso Amira	4	
Bolso Nelly	2	
Bolso Denis	2	Denis
Bolso Amira	8	Amira Contreras
Bolso Evila	2	Emilia Romero
Bolso Maria	1	
Bolso Amira	5	
Bolso Denis	3	Nelly Barrios
Bolso Amira	2	
Bolso Maria	2	María
Bolso Denis	2	
Bolso Nelly Pata de Pollo	1	
<b>Total</b>	<b>56</b>	9 artesanas

Plan de producción San Andrés de Sotavento

Diseño	Cant.	Responsable
Sombrero vueltiao zebra de 11 pies	2	Dumar Peñate
Sombreros en M de 12 pies	2	Inder Nisperuza
Bolsos Filigrana Zenú	2	Otoniel Reyes
Sombreros	2	Carlos Vaquero
Bolso Rostro Zenú	1	Hernán Reyes
Bolso en otro color	1	
Sombrero Negro 10 "fedora" negro y blanco	10	Hernán Reyes
Bolso rostro Zenú	1	Jairo
Pavas	4	Escilda Estrada
Bolso Filigrana Zenú	1	Jasmide Osorio
Pavas	4	Enith Velásquez
Sombrero Negro	2	Arnulfo
<b>Total</b>	<b>41</b>	10 artesanos



### Plan de producción Tuchín

Diseño	Cant.	Responsable
Sombreros de varios modelos	20	Luisa Flórez
Bolso Pectoral Zenu en dos sentidos	1	
Bolso Pectoral Zenú en tres sentidos	1	Jean Carlos Esquivel
Estuches para portátil	2	Hander Esquivel
<b>Total</b>	<b>24</b>	3 artesanos

### Plan de producción Polonia

Diseño	Cant.	Responsable
Ensaladeras en set de dos piezas, cada una con un par de pinzas	24	Jesusita Arrieta
Esfera giros en set de tres tamaños	36	
Fruteros calados huequitos en set de dos tamaños	24	Enilsa Oviedo
Frutero calado flor de totumo de dos tamaños	24	
Solitarios en dos tamaños	24	Leni Banquez
Saleros, pimenteros y palilleros	36	
Esferas orificios circulares en set	36	María Guevara
Fruteros perforados orificios	36	
Floreros Tallados Líneas dos tamaños	24	
Canastas dos tamaños caladas	12	
Canastas dos tamaños lisas	12	
Canastas dos tamaños talladas	12	Delsy Isaura Oviedo
Salseros hojas en set de dos piezas	24	
Salseros flor en set de dos piezas	24	
Salseros lisos en set de tres más soporte	12	
<b>Total</b>	<b>360</b>	5 artesanas

## 7.2. Seguimiento a la producción para Expoartesanías 2011

<b>Localidad:</b> Los Córdoba, Polonia, Nueva Unión, Contento, Tuchín	<b>N. Participantes:</b> 41
<b>Objetivo:</b> Motivar a los asociados al proyecto a preparar una excelente producción de artesanías, para ser llevadas a comercializar en la feria anual Expoartesanías 2011.	
<b>Actividad desarrollada</b>	
Seguimiento en cada sector artesanal; corrección a través de la observación de cada producto; devolución y adecuación de la artesanía con defectos con el fin de que llegue al consumidor en perfecto estado.	
<b>Resultados obtenidos</b>	
Los productos enviados a participar en el evento Expoartesanías 2011, estuvieron	

muy acorde con lo solicitado por Artesanías de Colombia, los artesanos pusieron todo su empeño por presentar no tanto cantidad, como calidad de productos, quizás no enviaron en su totalidad la cantidad necesaria de artesanías, pues hubo obstáculos como la falta de recursos económicos para la compra de materia prima, la lluvia que impedía la seca del material y otros inconvenientes, pero pese a todo, estos laboriosos artesanos realizaron un gran esfuerzo en el envío. De igual forma los productores se quejan del poco tiempo que tienen en la elaboración de los nuevos diseños aprendidos ya que no han adquirido la destreza suficiente en la producción y siempre tienen errores que les impidieron enviar su trabajo artesanal.



Imágenes de productos en totumo en proceso para Expoartesanías 2011.

*Fotografía: María Eugenia Correa de Lora 2011*



Imágenes de productos en totumo para Expoartesanías 2011.

*Fotografía: María Eugenia Correa de Lora 2011*



Imágenes de productos en totumo en proceso para Expoartesanías 2011.  
*Fotografía: María Eugenia Correa de Lora 2011*



Imágenes de productos de calceta de plátano en proceso para Expoartesanías 2011.  
*Fotografía: María Eugenia Correa de Lora 2011*



Imágenes de productos en calceta de plátano para Expoartesanías 2011.  
*Fotografía: María Eugenia Correa de Lora 2011*

### 7.3. Inventario de la producción

<b>Objetivo:</b> Registrar y revisar los productos enviados por los artesanos.
<b>Actividad desarrollada</b>
Se realizó la apertura de las cajas y el registro visual de los productos y se hizo la base de datos correspondiente. Se revisó etiqueta en cada producto, se escribió la referencia y se sujetaron las etiquetas a los productos con la <i>flechadora</i> . Se revisaron varias referencias elaboradas ya que figuraban productos con la misma referencia.
<b>Resultados obtenidos</b>
Fotografías de productos. Base de datos de la producción real de los artesanos.
 <p>Imágenes de productos con etiqueta para fotografía y con etiqueta del proyecto 2011. <i>Fotografía: Diego Granados 2011</i></p>

### 7.4. Ventas

Se realizó la atención al público entre el 7 y 20 de Diciembre de 2011, entre las 10:00AM hasta las 8:00PM. Durante estos horarios se identificó que en los primeros 3 días de feria las ventas fueron las más elevadas de toda la feria principalmente debido a la afluencia de compradores internacionales y especializados quienes buscan establecer contactos para abastecer sus mercados de origen con productos tradicionales y también con gran carga de diseño según comentarios de varios de los compradores que visitaron el stand en esos días, en los cuales se recibió un promedio de 20 compradores efectivos diarios.

Los fines de semana, principalmente los domingos se incrementa la presencia de público en la feria pero las ventas disminuyen con respecto a las realizadas entre semana, al



contrario, el día sábado se atienden en su mayoría compradores nacionales pero si se realizan ventas efectivas por oleadas de visitantes llegando al mismo tiempo hasta 8 compradores efectivos principalmente entre las 11AM y las 4PM, tendencia que se repetía los demás días de la semana, así como horarios con muy poca afluencia de público entre las 5PM y las 8PM.

Durante todo el periodo de duración de la feria se atendieron un promedio de 800 visitantes al stand registrándose ventas por \$13'006.000, de estas aproximadamente \$3'700.000 se vendieron durante los primeros 3 días de la feria, principalmente de los productos más innovadores y con mayor contenido de diseño.

En este sentido cabe resaltar que una sola compradora Brasileña adquirió casi la totalidad de los bolsos de caña flecha en existencia, resultado de las capacitaciones, teniendo en cuenta que los artesanos sólo mandaron una o dos unidades por cada referencia.



Stand 413 Pabellón 3  
*Fotografía: Andrés Bastidas 2011*



Stand 413 Pabellón 3 – Atención a compradores  
*Fotografía: Andrés Bastidas 2011*

**Productos de Calceta de Plátano más vendidos:** Los Bolsos de calceta de plátano más vendidos fueron seleccionados por los compradores por su diseño cómodo, de apariencia resistente y tejido moderadamente calado, sumados a la amplitud ofrecida para su función como bolsos playeros o de mercado.



Productos más vendidos de Calceta de plátano - *Fotografía: Diego Granados 2011*

**Productos de Caña Flecha más vendidos:** Fueron seleccionados por los compradores por su diseño innovador, con colores naturales fuera de lo común para los productos de su tipo, aunque en este caso se seleccionaron como más vendidos por ser los primeros productos en ser vendidos de esta comunidad ya que el inventario recibido para la feria se limitó a una o dos unidades por cada referencia.



Productos más vendidos de Caña Flecha - *Fotografía: Diego Granados 2011*

**Productos de Totumo más vendidos:** Fueron las esferas decorativas en sus diferentes tamaños, con 68 unidades vendidas, tanto del modelo perforado como del calado, le siguió el Florero de líneas en sus dos versiones con 26 unidades, el frutero flor de totumo calado con unidades siendo preferidos por los compradores por lo innovador de su técnica, colores y apariencia lograda con el diseño de los mismos.



Productos más vendidos de Totumo - Fotografía: Diego Granados 2011

## 7.5. Gestión comercial

Con el fin de impulsar la comercialización a nivel local, se hizo un acompañamiento a las artesanas dos grupos (Los Córdoba y Polonia), a Centros Comerciales y eventos feriales. A continuación se hace detalle en cada evento.

<b>Feria Ganadera de Córdoba</b>	
<b>Ciudad: Montería</b>	<b>N. Participantes: 20</b>
<b>Objetivo:</b> Exponer y comercializar los productos de las artesanas de Altos de Polonia y Los Córdoba.	
<b>Actividad desarrollada</b>	
La metodología para abordar la gestión comercial fue a partir de un acompañamiento de Asesoría Social, en la comercialización de productos en las Ferias de Montería. Las artesanas prepararon una producción estimada en \$2.285.000 entre productos de totumos y calceta de plátano. Esta actividad fue el inicio del trabajo de la comercialización artesanal del proyecto. Para este evento la producción fue realizada por 14 artesanas de los Córdoba y 6 de Altos de Polonia. Fueron 6 días de feria.	
<b>Resultados Obtenidos</b>	
Los productos no tuvieron la acogida esperada, debido a que el evento era netamente ganadero, de manera que la prioridad era la diversión.	
<b>Acompañamiento en la Feria de Mercados Verdes, 2011</b>	
<b>Ciudad: Montería</b>	<b>N. Participantes: 23</b>
<b>Objetivo:</b> Exponer y comercializar productos netamente naturales contribuyendo con la conservación del medio ambiente	

<b>Actividad desarrollada</b>	
<p>La metodología para abordar la gestión comercial fue a partir de un acompañamiento de Asesoría Social, en la comercialización de productos en la Feria de Mercados Verdes en Montería. Las artesanas prepararon una producción estimada en \$1.618.000 entre productos de totumos, caña flecha y calceta de plátano. Para este evento la producción fue realizada por 6 artesanas de Polonia, tres (3) de caña flecha y 14 de Los Córdoba. Fue un (1) día de feria.</p>	
<b>Resultados obtenidos</b>	
<p>Los resultados no fueron los esperados ya que el público asistente solo fue a divertirse con las exposiciones ganaderas.</p>	
	
<p><b>Comunidad de Nueva Unión, Taller de Gestión Ambiental</b> <i>Fotografía: María Eugenia Correa de Lora 2011</i></p>	<p><b>Comunidad de Nueva Unión, Taller de Gestión Ambiental</b> <i>Fotografía: María Eugenia Correa de Lora 2011</i></p>
<b>Mercado local del Córdoba</b>	
<b>Ciudad: Montería</b>	<b>N. Participantes: 20</b>
<p><b>Objetivo:</b> Promover y comercializar en el mercado monteriano las producción artesanal en calceta de plátano y totumos de las mujeres de Los Córdoba y Polonia, respectivamente y así iniciar un nuevo ciclo de mercadeo en las asociaciones apoyadas en el proyecto.</p>	
<b>Actividad desarrollada</b>	
<p>La metodología para abordar la gestión comercial fue a partir de un acompañamiento en la comercialización de productos en tiendas de Montería. Las artesanas prepararon una producción estimada en \$1.307.000, de tantos productos. Esta actividad fue de Asesoría Social, de manera que se dio inicio a la recolección de información de los beneficiarios del proyecto.</p> <p>Para este evento la producción fue realizada por 14 artesanas de los Córdoba y 6 de Altos de Polonia.</p>	
<b>Resultados obtenidos</b>	
<p>Los resultados fueron satisfactorios en especial para las artesanas de Polonia teniendo en cuenta que es la primera etapa de comercialización que realizan en la ciudad; han obtenido pedidos de almacenes y particulares. Las artesanas de Los</p>	

Córdobas han comercializado y recibido pedidos de restaurantes y particulares en especial en el mes de amor y amistad. De igual forma presentaron sus productos en la Fundación San Isidro del Municipio de Montelíbano.



Comercialización con artesanas de Los Córdoba  
*Fotografía : María Eugenia Correa de Lora, 2011*



Comercialización con artesanas de Los Córdoba  
*Fotografía : María Eugenia Correa de Lora, 2011*



Comercialización con artesanas de Polonia  
*Fotografía: María Eugenia Correa de Lora, 2011*



Comercialización con artesanas de Polonia  
*Fotografía: Jesusita Arrieta, 2011*



## 8. Especie promisoría para la actividad artesanal y experimentación con materiales alternativos (lata de corozo)

Con el objetivo de experimentar en el uso y transformación de la Lata de Corozo como materia prima promisoría para su aprovechamiento en la elaboración de artesanías se realizó un proceso de aplicación de técnicas artesanales bajo una dinámica de experimentación.

Se realizaron experimentos con diferentes ejemplares de Lata de Corozo, para explorar la viabilidad de la aplicación de diferentes técnicas en el material como laminado, curvado, encajes, uniones y otras como el comportamiento del material durante el proceso de secado. Estos experimentos se realizaron también con la comunidad de Polonia, con quienes se realizó un proceso producción de prototipos con los que se exploraron las posibilidades técnicas del material y su potencial uso futuro en la artesanía o—prácticos y la metodología del diseño participativo en la que el proceso de desarrollo de producto se realiza en un trabajo sinérgico entre los artesanos y el diseñador quien los guía por el proceso a partir de las iniciativas de diseño de los mismos artesanos. En estos talleres se buscó desarrollar en los beneficiarios las habilidades para comprender, apropiar y aplicar la metodología de diseño para la artesanía de Artesanías de Colombia S.A. en el diseño y desarrollo de productos con identidad propia, respetuosos con su entorno a partir de la implementación de mejoras en las técnicas del oficio artesanal.

Los tallos de la palma de corozo o “Lata de Corozo” como es llamada comúnmente en la zona, es una palma común en el departamento de Córdoba, en las rondas de los ríos y en las zonas inundables, se reconocen dos especies, la primera denominada Lata de Corozo o macho cuyo nombre científico es *Bactris Major* y la Sabanera o Hembra *Bactris guineensis* de la cual se obtiene el fruto comestible, es más delgada y escasa que la macho. Es una planta que presenta múltiples tallos agrupados muy cerca uno del otro. Es una planta que está siendo talada indiscriminadamente en tierras ganaderas para dar espacio a pastos o evitar la cercanía de las serpientes con el ganado, por tal motivo su puesta en valor y resignificación como materia prima para la elaboración de artesanías es una oportunidad para fortalecer su conservación y la de su entorno natural. En esta primera actividad se realizó la implementación de herramientas y equipos que mejoraron la capacidad instalada del taller productivo, así como de elementos de seguridad industrial, a esto se sumo la implementación de prácticas de producción más limpias principalmente en el

proceso de tintura, la implementación de la técnica de calado y la profundización en las técnicas de perforados y tallas.

### 8.1. Identificación e Implementación de herramientas para transformación de la lata de corozo.

<b>Localidad:</b> Polonia, Vereda Villa Fátima, Buenavista, Córdoba	<b>Participantes:</b> 12								
<b>Objetivos:</b> Mejorar la capacidad instalada del taller artesanal									
<b>Actividad Desarrollada</b>									
Se realizaron talleres prácticos en los que cada artesano recibió instrucción sobre el funcionamiento, secuencia de uso y mantenimiento de cada herramienta.									
<table border="1"> <thead> <tr> <th>HERRAMIENTAS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Tarraja</td> </tr> <tr> <td>Taladro</td> </tr> <tr> <td>Cinta para Sierra Sinfín</td> </tr> <tr> <td>Machetes Bellota</td> </tr> <tr> <td>Metros de modistería</td> </tr> <tr> <td>Lima redonda</td> </tr> <tr> <td>Formón</td> </tr> </tbody> </table>		HERRAMIENTAS	Tarraja	Taladro	Cinta para Sierra Sinfín	Machetes Bellota	Metros de modistería	Lima redonda	Formón
HERRAMIENTAS									
Tarraja									
Taladro									
Cinta para Sierra Sinfín									
Machetes Bellota									
Metros de modistería									
Lima redonda									
Formón									
									
Algunas de las herramientas entregadas y en uso - Fotografía: Diego Granados 2011									
<b>Resultados Obtenidos</b>									
Se implementaron 6 herramientas para la realización de las pruebas de producción y técnica que se realizaron con los artesanos.									

### 8.2. Identificación del recurso

<b>Localidad:</b> Polonia, Vereda Villa Fátima, Buenavista, Córdoba	<b>Participantes:</b> 10
<b>Objetivos:</b> Identificar las dos especies de Lata de Corozo	

### Actividad Desarrollada

Se realizó un taller teórico práctico en el cual los artesanos aprendieron a identificar las dos especies de lata de Corozo existentes en la zona.

#### Lata sabanera o hembra (*Bactris guineensis*):



Mata y brote de Lata de Corozo Hembra. Tomada de:

<http://www.pronativas.com/pronativas/index.php/es/component/sobi2/?sobi2Task=sobi2Details&catid=27&sobi2Id=172>

Es de tallo delgado 2 a 3cm de diámetro, presenta espinas de hasta 15cm de largo recubriendo todo el tallo y llega a medir hasta 3 metros de altura. Es escasa en zonas ganaderas, aunque es valorada por sus frutos rojos con los cuales se elabora el tradicional jugo y vino o chicha de corozo. En la zona es muy escasa por lo que se sugiere iniciar su siembra en las zonas de inundación, represas y riveras de caños o ríos. No se recomienda su utilización para elaborar artesanías hasta lograr garantizar su reemplazamiento.

#### Lata de corozo o macho (*Bactris major*):



Brote y Mata de Lata de Corozo Macho - Fotografía: Diego Granados 2011

Es de tallo más grueso que la hembra de 2 a 6cm de diámetro y mide hasta 10

metros de altura, a lo largo de todo su tallo se encuentran espinas de hasta 15cm de largo que va perdiendo a medida va madurando el tallo, entre menos espinas es mayor el espesor de la capa de fibra negra apta para la elaboración de artesanías. Como parte del proceso de experimentación con la fibra se estableció un formato de seguimiento dimensional para las muestras seleccionadas de manera que se pueda establecer su comportamiento en un lapso de tiempo mayor al de la asesoría.

### Resultados Obtenidos

Se identificaron 27 matas de Lata Macho (*bactris major*) en inmediaciones de la población con abundante producción de tallos como para sostener la producción artesanal, pero se hace necesario realizar una sensibilización con los ganaderos de la zona ya que es una planta considerada “monte” por lo cual es continuamente talada y quemada para generar más áreas de pastos para la ganadería y evitar la propagación de culebras que según ellos ocasionan pérdidas de ejemplares perjudicando su economía. Es importante realizar un proceso de repoblamiento, principalmente de la Lata Hembra (*bactris guineensis*) ya que en la zona sólo se identificaron 2 ejemplares en una finca con acceso restringido.

### 8.3. Selección

<b>Localidad:</b> Polonia, Vereda Villa Fátima, Buenavista, Córdoba	<b>Participantes:</b> 10
<b>Objetivos:</b> Identificar los ejemplares adecuados para realizar el aprovechamiento de la materia prima	
<b>Actividad Desarrollada</b>	
Se determinaron las características del ejemplar maduro para su selección y corte	
	
Ejemplar maduro de lata de corozo y Brote inicial - Fotografías: Diego Granados 2011	
El ejemplar maduro se identifica mediante una inspección visual en la que se revisa la abundancia de espinas de la rama, entre menos espinas se encuentren en la rama	

más madura esta el ejemplar, se deben evitar cortar ramas con abundantes espinas ya que no han alcanzado su grado de madurez óptimo con el cual se logra una mejor calidad de la materia prima a utilizar.

Se debe seleccionar la vara más larga y recta de la mata de tal manera que se logre la mayor cantidad de material aprovechable de cada corte. En la selección se debe tener especial precaución dada la abundancia de espinas en las ramas y en el suelo, por tal motivo se recomienda el uso de botas pantaneras, guantes de carnaza y protección ocular.

**Resultados Obtenidos**

Los artesanos aprendieron a identificar los ejemplares adecuados para su transformación en artesanías

**8.4. Corte y preparación inicial**

<b>Localidad:</b> Polonia, Vereda Villa Fátima, Buenavista, Córdoba	<b>Participantes:</b> 10
---	--------------------------

**Objetivos:** Identificar la técnica adecuada para el corte de la materia prima

**Actividad Desarrollada**

Se selecciona la vara más recta encontrada, de mayor largo y diámetro, con la menor cantidad de espinas lo cual indica que se encuentra en el punto adecuado de corte. El corte se realiza con machete lo más cercano al suelo posible ya que esta zona de base es la que presenta las mejores cualidades para la elaboración de artesanías.



Cortando y limpiando la vara seleccionada  
Fotografías: Diego Granados 2011

El corte se realiza diagonalmente ya que si se intenta realizar transversalmente se corre el riesgo de dañar las ramas vecinas desde su base imposibilitando su futuro aprovechamiento. Inmediatamente se corta la vara se realiza el despunte y el

raspado inicial de las espinas. El raspado inicial de la vara se realiza con el machete ubicándolo al través de la vara y cortando inicialmente las espinas sobrantes, el siguiente paso es profundizar continuamente hasta alcanzar el centro de la vara de color negro.



Raspado inicial de la vara - Fotografías: Diego Granados 2011

Para evitar accidentes o alteraciones en la superficie se realiza el raspado con un cuchillo o machete bien afilado, en un solo sentido evitando golpear con el filo al inicio o final de cada pasada, evitando además que la herramienta salte sobre la superficie ya que deja marcas muy difíciles de eliminar después. Una vez finalizado el raspado se procede a realizar el despunte, que se realiza con una segueta de 32 dientes por pulgada ya que esta realiza los cortes más precisos y libres de astillas.



Realizando el despunte - Fotografías: Diego Granados 2011

### **Resultados Obtenidos**

Los artesanos realizan el corte adecuado de la materia prima seleccionada y la preparan adecuadamente para iniciar su trabajo artesanal.

Se debe resaltar que el proceso de raspado inicial se debe realizar inmediatamente se corta la rama aprovechando la humedad que contiene para facilitar retirar la corteza exterior de la palma.

### 8.5. Seguimiento dimensional

**Localidad:** Polonia, Vereda Villa Fátima, Buenavista, Córdoba | **Participantes:** 10

**Objetivos:** Realizar el seguimiento dimensional del comportamiento del material a lo largo de un periodo de tiempo específico

**Actividad Desarrollada**

Con el fin de determinar el comportamiento del material durante su secado se realizaron probetas de prueba para verificar el cambio dimensional de cara vara cortada, para esto se generó un formato en el cual los artesanos diligenciaron medidas como el largo total de cada pieza, diámetros en la copa y en la base de cada vara, grosor de la capa fibrosa negra a la cual llamaremos “Aureola Negra” y un cuadro de observaciones en el cual se consignarán los cambios visuales que presente el material.

Ejemplar N°		Fecha de Corte	Lugar de Recolección	Especie (Dactilo)	Hembra (Culmenca)	Macho (Mijor)	Observaciones	Recolector
Fecha (dd/mm/aaaa)	Largo (centímetros [cm])	Dimensiones Base			Dimensiones Copa			Observaciones
		Diámetro (cm)	Perímetro (cm)	Aureola (cm)	Diámetro (cm)	Perímetro (cm)	Aureola (cm)	

Formato de seguimiento dimensional

Una vez cortada y realizada la preparación inicial, para este ejercicio se cortaron las varas cada metro, de tal manera que se pudiera realizar un seguimiento detallado del comportamiento de la pieza. El seguimiento dimensional se realiza desde el momento del corte, midiendo el largo total utilizable de la vara, el diámetro de la base y de la copa.



Midiendo el diámetro de la copa - Fotografías: Diego Granados 2011

La medición del diámetro se realiza por el extremo de cada rama, la parte de las

hojas se denomina copa y la más cercana al suelo base se mide la distancia entre los dos extremos laterales de la vara pasando por el centro de la misma. Así mismo se identifica el espesor de la aureola negra con exactitud en centímetros y milímetros ya que se presume que es la zona con mayor cambio dimensional.



Base y Copa respectivamente con sus aureolas negras distintivas  
*Fotografías: Diego Granados 2011*

Una vez realizado el primer dimensionamiento, se traslada la vara al taller en donde se realiza el raspado de la vara siempre en un solo sentido, desde la copa hacia la base, profundizando la corteza hasta encontrar la fibra negra y emparejar la superficie eliminando todo rastro de espinas y corteza.

Para el secado las piezas se dispusieron en estibas horizontales de 3 x 3 varas sobrepuestas y alternadas para permitir la circulación del aire por todos los costados de las varas

Es importante separarlas del suelo por lo menos 10cm, ubicarlas sobre una superficie nivelada de concreto, no directamente sobre el suelo para evitar el ataque de insectos o acumulación de humedad, y que cada curvatura quede ubicada de tal manera que el peso de las demás varas ayude a enderezarla.

Ubicar la estiba en un lugar aireado, libre de humedad y techado para aislarlo de la lluvia y de los rayos directos del sol que pueden ocasionar resquebrajamientos a lo largo de la superficie del material.



Estiba 3 x 3 - Fotografías: Diego Granados 2011

### Resultados Obtenidos

A los dos meses y medio los artesanos hicieron envío de las siguientes tablas de seguimiento dimensional, en las que se puede observar que la disposición de las varas logró que el tiempo de secado se redujera, la estabilidad dimensional del producto es alta salvo las puntas de las copas que presentan un aumento en el diámetro externo de 1 mm evidenciando que estas partes no son aptas para realizar objetos que requieran exactitud o estabilidad en la forma del mismo como ensamblajes, enchapes o uniones que requieran precisión. Este ejercicio demostró que la parte más apta para la elaboración de artesanías es la más cercana a la base dada su alta estabilidad dimensional y grosor del área aprovechable.

SEGUIMIENTO DIMENSIONAL LATA DE CUBIERTO									
Modelo N°	Fecha de Inicio	Fecha de finalización	Lugar de producción		Apoyo		Observaciones		Resultado
Fecha (DD/MM/AA)	Largo (cm)	Dimensiones Base (cm)		Dimensiones Carga (cm)					
		Diámetro (cm)	Profundidad (cm)	Diámetro (cm)	Profundidad (cm)				
11/01/14	2.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
12/01/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
13/01/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
14/01/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
15/01/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
16/01/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
17/01/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
18/01/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
19/01/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
20/01/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
21/01/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
22/01/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
23/01/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
24/01/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
25/01/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
26/01/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
27/01/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
28/01/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
29/01/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
30/01/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
31/01/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
01/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
02/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
03/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
04/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
05/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
06/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
07/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
08/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
09/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
10/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
11/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
12/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
13/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
14/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
15/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
16/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
17/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
18/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
19/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
20/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
21/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
22/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
23/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
24/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
25/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
26/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
27/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
28/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
29/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
30/02/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
01/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
02/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
03/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
04/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
05/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
06/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
07/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
08/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
09/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
10/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
11/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
12/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
13/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
14/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
15/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
16/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
17/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
18/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
19/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
20/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
21/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
22/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
23/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
24/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
25/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
26/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
27/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
28/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
29/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
30/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	
31/03/14	1.154	2.4	11	2.154	2.4	11.5	11.5	2.154	

Formato de seguimiento dimensional diligenciado

### 8.6. Raspado secundario y obtención de laminas

<b>Localidad:</b> Polonia, Vereda Villa Fátima, Buenavista, Córdoba	<b>Participantes:</b> 10
<b>Objetivos:</b> Obtener láminas de la materia prima que faciliten la obtención de producto terminado	
<b>Actividad Desarrollada</b>	
Se requieren varas previamente secadas por lo menos 15 días en estibas 3x3, se ubica la base de cada vara y se procede a cortar con un machete bien afilado desde la base hacia la copa ayudándose con golpes secos que ayuden a profundizar en la vara teniendo precaución de seguir por la mitad de la misma hasta el extremo	

opuesto, este proceso se repite cuantas veces sea necesario para obtener las laminas deseadas según el producto a obtener.  
Una vez cortadas las tiras se procede a retirar la fibra blanca restante hasta lograr una superficie nivelada con la exterior negra.



Abriendo y limpiando la vara para obtener laminas -Fotografías: Diego Granados 2011

Siempre se debe utilizar una superficie de apoyo firme para realizar el desbastado final para lograr las láminas deseadas.



Cortando hasta obtener la lamina Fotografías: Diego Granados 2011

Nunca se deben realizar cortes hacia el cuerpo, siempre hacia afuera o hacia la superficie de apoyo para reducir el riesgo de lesiones dada la dureza del material.

### **Resultados Obtenidos**

Se obtuvieron láminas de entre 1 y 2 cm de ancho por hasta un metro de largo, se intentaron realizar láminas más largas pero para este proceso se requiere la implementación de herramientas especializadas que faciliten el proceso.



### 8.7. Corte y talla

<b>Localidad:</b> Polonia, Vereda Villa Fátima, Buenavista, Córdoba	<b>Participantes:</b> 10
<b>Objetivos:</b> Experimentar las posibilidades técnicas del material en el proceso de talla para obtener productos terminados	
<b>Actividad Desarrollada</b>	
<p>Las laminas obtenidas en el proceso anterior se procede a marcarlas con la forma deseada, sean palillos chinos, pinchos, abrecartas o redondear piezas para obtener palitos para el cabello</p> <p>Para realizar la talla se debe utilizar un cuchillo o formón muy afilado, de hoja dura que permita ejercer fuerza sobre el mismo sin correr el riesgo de doblar la herramienta, se utiliza una superficie de apoyo dura y firme se afirma la pieza a tallar y se realizan cortes sucesivos hasta alcanzar la forma deseada, teniendo en cuenta la dirección de las fibras, siempre realizar cortes en sentido longitudinal (en el mismo sentido de las fibras) para evitar desprendimientos indeseados.</p>	
	
Incisiones para la talla - Fotografías: Diego Granados 2011	
<p>Para profundizar en el material se deben realizar incisiones que marquen el límite de la talla de para realizar cortes sucesivos en esta dirección y marcar el borde</p>	

deseado profundizando paulatinamente para lograr un efecto de superposición de superficies.



Cortando hasta obtener lámina - *Fotografías: Diego Granados 2011*

Para redondear el material se realizan cortes sucesivos en el sentido de las fibras, desbastando la lámina realizando cortes alternos con giros continuos de la pieza y aplicando siempre la misma fuerza y ángulo al realizar cada corte para así evitar formar barrigas o huecos en la pieza final.

### **Resultados Obtenidos**

Mediante esta técnica se lograron realizar palillos para el cabello, pinchos para tablas de queso o aperitivos (cortos), pinchos para comidas ensartadas, cuchillos mantequilleros y adicionalmente se logró realizar un porta pinchos para los de aperitivos.



Pinchos para tablas de queso o aperitivos largo 10cm. Pinchos para comidas largo 20 cm.  
Palillos para el cabello de 17cm y punta roma y Cuchillo mantequillero de 18cm

*Fotografías: Diego Granados 2011*

## 8.8. Curvado

<b>Localidad:</b> Polonia, Vereda Villa Fátima, Buenavista, Córdoba	<b>Participantes:</b> 10
<b>Objetivos:</b> Experimentar las posibilidades técnicas del material en el proceso de curvado para obtener productos terminados	
<b>Actividad Desarrollada</b>	
<p>Entre las pruebas realizadas encontramos el curvado, para este proceso se seleccionan láminas delgadas, se las humedece superficialmente y se procede a calentarlas con una fuente de calor constante y direccionada como un soplete para lograr enfocar el calor en el área que se desee curvar, se coloca la llama del soplete directamente sobre el material moviéndola constante mente en el área para no quemarla, 15 o 20 segundos después se saca del fuego, y se apoya contra un molde rígido con la curva deseada, se mantiene en esta posición hasta que se enfríe y de nuevo se pasa por agua para rehidratar el material, este proceso se realiza hasta lograr la curva deseada. Si la curva deseada es muy pronunciada se debe realizar hidratación constante y prolongada del material para evitar su carbonización.</p> <p>La fibra solo se dobla en el sentido contrario de las fibras al través, a lo largo de las mismas, teniendo precaución de no sobre esforzar el material, ejerciendo una fuerza moderada sobre la lamina contra una superficie dura redondeada nunca sobre una superficie angulada ya que se fractura la vara</p>	
	
<p>Calentando con soplete y doblando la vara - <i>Fotografías: Diego Granados 2011</i></p>	
<p>No se debe exponer más de 20 segundos seguidos la lámina al calor, siempre se debe alternar entre calor y agua para suavizar el material paulatinamente, hacerlo muy rápido aumenta el riesgo de carbonizar y fracturar la pieza que se esté trabajando.</p>	



Vara carbonizada por demasiado tiempo de exposición al calor - Fotografías: Diego Granados 2011

### Resultados Obtenidos

Mediante esta técnica se lograron realizar curvas pronunciadas, pero es un proceso que requiere la implementación de mejoras técnicas como agregar vapor de agua para facilitar el doblado y moldes de presión constante



Piezas curvadas con molde circular y a 60°

### 8.9. Ensamblajes y acabados

<b>Localidad:</b> Polonia, Vereda Villa Fátima, Buenavista, Córdoba	<b>Participantes:</b> 10
<b>Objetivos:</b> Experimentar las posibilidades técnicas del material en ensamblajes y acabados	
<b>Actividad Desarrollada</b>	
Se realizaron pruebas de ensamblado de piezas mediante tres técnicas, ensamble cilíndrico, caja, ensartado y amarrado con hilo.	
<b>Ensamble cilíndrico:</b> Consiste en la extracción de la carnaza interna en dos piezas cilíndricas para ensartar una en otra, ahuecando la pieza hasta eliminar casi por completo la parte blanca en un extremo y en el otro eliminando gran parte de la "Aureola Negra" y dejando el corazón blando intacto.	



Ensamble cilíndrico - Fotografías: Diego Granados 2011

**Ensamble con caja:** Esta técnica consiste en unir dos piezas cilíndricas mediante el corte y dobles de una de las piezas para realizar por presión una unión por contacto entre dos piezas.

Se selecciona la vara base y el punto en dónde se realizará la extracción del material, posteriormente se mide el perímetro de esta área e cual se usa como largo del corte a realizar en la pieza que sujetará, se miden dos terceras partes del perímetro inicial y esta es la distancia entre cada corte transversal sobre la vara, se corta hasta lograr una superficie plana en la cara de la pieza de unión, se raspa toda la carnaza y se procede a realizar un dobles usando como molde la vara base hasta lograr una curvatura de 90 grados.



Ensamble por caja - Fotografías: Diego Granados 2011

**Enartado:** Para esta técnica se realizan perforaciones en los extremos de cada lamina a unir, se pulen los bordes y se pasan dos hilos de cáñamo por este orificio hasta llegar a la siguiente pieza, se devuelven por la cara externa hacia la parte media entre las dos piezas y se devuelve tensionando hasta llegar a las siguientes dos piezas, se repite este proceso para ensamblar una pieza con otra sucesivamente hasta lograr el alto deseado y en la última pieza se realiza un nudo de tensión que se

guarda en la unión previa para ocultarlo.



Ensamble por ensartado - Fotografías: Diego Granados 2011

**Amarrado:** El amarrado se realiza sobre laminas redondeadas y bien pulidas, se seleccionan laminas completamente rectas para evitar que al realizar el amarrado se generen espacios que dificulten el ensamblado del producto, se inicia por la mitad de una cuerda de cáñamo suficientemente larga como para lograr 4 veces la distancia total del producto, se única en el centro una lamina y se abren los extremos para pasar una cuerda por debajo y otra por encima de la siguiente lamina, se repite sucesivamente hasta llegar al extremo opuesto desde donde se repite devuelven las ultimas tiras justo al lado de la anterior ya tensada, se repite el proceso 3 veces y se remata con un nudo triple que se oculta entre las tiras ya tensadas.



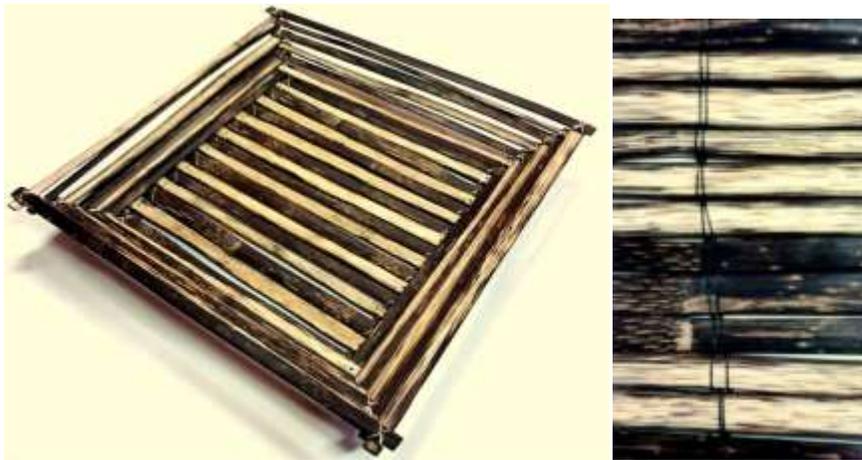
Ensamble por amarre - Fotografías: Diego Granados 2011

**Acabado:** El pulido final de la superficie se realiza utilizando primero el cuchillo para

nivelar los resaltos de la superficie y posteriormente se frota lijas N° 360, 420 y 600 hasta obtener el brillo deseado y eliminar todas las astillas de la superficie, es importante frotar las lijas solo a lo largo de la vara en el mismo sentido de la fibra ya que al través se generan ralladuras, finalmente se puede hidratar la pieza con aceite mineral o vegetal para lograr un brillo semi-mate.

#### **Resultados Obtenidos**

Mediante estos ensambles se lograron realizar los siguientes productos de muestra, un centro de mesa, mediante el ensartado sucesivo, y un porta caliente mediante el amarrado.



Centro de mesa de 40x 40cm y detalle de portacalientes - Fotografías: Diego Granados 2011



## 9. Conclusiones

- Las comunidades reconocen la importancia de la legalización ambiental, por lo tanto en su mayoría se encuentran el trámite correspondiente y por inconvenientes de cada grupo no lo han podido lograr.
- Las asociaciones establecidas han perdido un poco el temor a enfrentarse a la comercialización no obstante las barreras sociales que se les presentan.
- Se espera que estos grupos artesanales encuentren en los talleres recibidos la información necesaria para reconocer la calidad humana como fundamento necesario de las empresas, porque sin ellas no habría agrupaciones en ninguna de las zonas establecidas.
- De igual forma se observó que las distintas personas asistentes al taller de crecimiento personal, encontraron en este tema un gran valor para sus vidas ya que los ayuda a progresar tanto a nivel personal como empresarial y familiar.
- La comunidad se encuentra motivada para continuar con los procesos de experimentación y exploración de las posibilidades técnicas del material y firmaron un compromiso de trabajo para próximas capacitaciones.
- La lata de corozo es un material duro y fibroso apto para aplicaciones de cocina y aplicaciones en mobiliario.
- La fibrosidad del material lo hace óptimo para realizar productos punzantes tipo pinchos o palillos semi-desechables.
- Cabe resaltar la actitud de varios de los pobladores del caserío Polonia quienes están dispuestos a experimentar e invertir su tiempo en un oficio que tiene potencial para desarrollar una técnica artesanal pionera en su tipo y en la región

### Grupo Nueva Visión – Calceta de Plátano

- El grupo se mostró receptivo durante la Asesoría, especialmente, las artesanas de Buenavista, se observa amplio potencial para la producción a partir de los nuevos diseños.
- La alternativa del croché es una técnica que si bien enriquece el producto, hace que este se encarezca debido a la cantidad de material empleado para su elaboración, de manera que se sugiere emplearla en las asas del bolso y en zonas pequeñas del mismo.
- El grupo se inclinó hacia la elaboración de bolsos pequeños para Expoartesanías 2011, debido a que durante la versión anterior de la feria, se vendieron más este tipo de productos.



- Las artesanas a partir de la Asesoría en Diseño y la Asistencia Técnica, lograron hacer nuevos aportes creativos al trabajo, aplicando las técnicas con mayor destreza.
- El grupo manifiesta estar interesado en establecer ritmos de producción regulares durante el año que les faciliten contar con recursos económicos regulares a lo largo del año.

#### **Grupos San Andrés de Sotavento (El Contenido, El Delirio y El Celeste) y Tuchín**

- El grupo demuestra habilidad para interpretar nuevos diseños, igualmente para desarrollar trabajos en grupo.
- El grupo se mostró receptivo frente a los aportes de la diseñadora, y acogieron los diseños propuestos, resultados del trabajo conjunto.
- Con el grupo del Celeste, Flores de Mochá y Nueva Unión, no se logró cohesión debido a que las mujeres líderes que pertenecen a estas comunidades, manifestaron tener compromisos que obstaculizaban su participación en la asesoría.
- Pese a la desmotivación del grupo de El Contenido, para comercializar sus productos en el mercado local, manifestaron motivación para participar con sus productos en Expoartesanías 2011 y la intención de buscar alianzas entre ellos para buscar mayores posibilidades comerciales.
- El grupo manifiesta estar interesado en establecer ritmos de producción regulares durante el año que les faciliten contar con recursos económicos regulares a lo largo del año.

#### **Grupo Polonia, Buenavista**

- La comunidad se encuentra motivada para continuar con los procesos de experimentación y exploración de las posibilidades técnicas del material.
- El totumo se puede deformar para lograr preformas de los productos finales como pasaboqueros o caras completamente planas, pero requiere de mucha paciencia y supervisión ya que buena parte de los experimentos fueron destruidos por vecinos de la misma comunidad o por ganado para su consumo.
- Para lograr la correcta aplicación de la pintura natural se debe realizar la mezcla de la gomalaca con la tintura en un contenedor independiente en el cual se pueda filtrar el resultado.
- La comunidad en general, principalmente los hombres de la comunidad, aún no encuentra en las artesanías una opción de generación de ingreso atractiva y prefieren trabajar en minas, labores agrícolas entre otras o depender de los subsidios que el estado le brinda ya que aducen menos esfuerzo en estas actividades.



## 10. Recomendaciones.

### Grupo Nueva Visión – Calceta de Plátano

- Se considera prioritario estandarizar las matrices sobre las cuales se tejen los bolsos, ya que se observó que hay variaciones en los tamaños de dos o tres centímetros, lo cual pone en desventaja a unas artesanas en la estimación de costos y precios.
- Si bien la elaboración de rollos es la etapa más costosa del proceso de producción, es muy importante lograr uniformizar los rollos del grupo, ya que hay algunas variaciones y sobretodo algunas artesanas en la etapa de selección de productos para Expoartesanías m mostraron dificultades. Se debe revisar concienzudamente esta etapa del proceso, también con el ánimo de buscar alternativas que agilicen el trabajo en esta etapa de la producción.
- Se puede agregar mayor valor agregado a la producción del grupo, aprovechando los hallazgos de la señora *Evila*, que a nivel de variación de colores obtiene buenos resultados, así que se recomienda empezar a prestar mayor atención a la variedad de color de la materia prima para obtener mayor variedad en la oferta de productos.

### Grupos San Andrés de Sotavento (El Contento, El Celeste) y Tuchín – Caña Flecha

- Apoyar el proceso organizativo del grupo de El Contento, ya que manifestaron la iniciativa de asociarse. Consolidar alguna forma organizativa a nivel artesanal, con mayor funcionalidad en dicha comunidad facilitaría el desarrollo de las acciones del Convenio.
- Potencializar la capacidad del grupo en lo que se refiere a la producción de trenzas con mayor contenido simbólico, ya que se observa conocimiento de algunas artesanas de simbología tradicional y tintes naturales, lo cual, daría mayor valor agregado en mercados verdes y alternativos.
- En el caso de Tuchín, reforzar el propio conocimiento de la tradición, ya que en este grupo por el contrario se observaron dificultades para el reconocimiento de simbología y tejidos tradicionales. Este grupo está muy identificado con una producción en volumen para surtir el mercado local, de manera que fortalecería las potencialidades del grupo ofrecer productos con diferenciación en el mercado.
- Se sugiere establecer alianzas entre los artesanos de El Contento y Tuchín, ya que unos cuentan con fortalezas que los otros no tienen, los de El contenido el



conocimiento de tejido y tintes naturales, para ofrecer trenzados de excelente calidad y los de Tuchín con su habilidad para comercializar.

### **Grupo Polonia, Buenavista**

- Es necesario trabajar con la comunidad en la mejora de las relaciones interpersonales ya que esto atenta contra la continuidad de los procesos ya que genera conflictos y polarización de la comunidad.
- El grupo necesita motivación mediante el acceso a mercados nacionales en los que puedan comercializar sus productos y tener más contacto con la realidad comercial.
- Necesitan apoyo para el montaje de un punto de venta directa, ya sea al borde de la carretera troncal o en alguna de las ciudades cercanas como Montería o Cauca.
- Se logró establecer contacto con la Fundación San Isidro quienes se comprometieron a incluirlos entre los proveedores de un punto de venta que esta fundación posee al interior del campamento principal del personal administrativo e invitados internacionales a la mina de Cerromatoso.
- Se requiere de los artesanos más pro actividad en cuanto a la búsqueda de salidas comerciales para sus productos ya que están esperando vender productos sin salir a exhibirlos correctamente en las ciudades aledañas.
- Las condiciones de orden público cooptan a los artesanos ya que les son impuestos horarios de trabajo limitados y en algunas ocasiones se les ha ordenado suspender todas las actividades grupales
- Mejorar las condiciones de almacenamiento de materia prima con el fin de evitar su contaminación.
- Afianzar a los grupos artesanales la importancia que es tener la legalidad ambiental y el libro de operaciones, con el fin de poder movilizar sus productos tanto a nivel nacional o internacional sin inconveniente alguno.
- Estimular en los artesanos el compromiso permanente de comercializar y ser creativos a la hora de exponer los productos a los clientes.
- Inducir que las distintas Asociaciones consigan a través de sus esfuerzos un lugar en donde puedan establecer sus negocios artesanales para evitar ser explotados.
- Que el taller de superación personal realizado les sirva para reconocerse a sí misma y de esta forma le den el valor y utilidad para encontrar el cambio necesario de actitud en sus vidas y las de su entorno.
- Que reconozcan la importancia que tienen las personas en las empresas, porque sin ellas es muy difícil trabajar aun teniendo toda la tecnología avanzada.
- Inducir a los artesanos a que se les reconozca su trabajo y logren el Sello Ambiental necesario para una mejor comercialización de sus productos.



- Los artesanos insisten en que se les deben enviar los asesores con tiempo necesario para orientar la elaboración de los nuevos productos, ya que con el poco tiempo que les quedó no alcanzaron a realizar una producción lo suficientemente amplia para presentarse en eventos comerciales como Expoartesanías.
- Para futuras capacitaciones es necesario desarrollar maquinaria especializada para los procesos de laminado del material de tal manera que posibilite la obtención de piezas más largas que las actuales.
- En el proceso de curvado se requiere implementar y desarrollar un sistema de vapor y presión que facilite mantener hidratada la pieza reduciendo el riesgo de carbonizar los elementos y posibilitando la obtención de piezas con curvas más pronunciadas.



## 11. Bibliografía.

- CASAS CARO, LUISA FERNANDA; PROTOCOLO PARA LA PRODUCCIÓN SOSTENIBLE DE ARTESANÍAS EN LATA DE COROZO (*Bactris Guineensis*), Artesanías De Colombia S.A. Bogotá, Diciembre 2008
- Manual de Nudos, guía práctica paso a paso para realizar y utilizar más de 100 nudos, Pawson, des, Barcelona - España, Editorial Blume - 1999.
- Indian Basketry, George Wharton, James, Dover Publications, INC, New York - 1972.
- Guía Práctica Ilustrada para Labores, Judy Brittain Editorial Blume, Barcelona España – 1980.
- Cestería Tradicional Ibérica, Bignia Kuoni, Ediciones Serbal, Barcelona España – 1981
- Ganchillo Artístico, Revista N°4, Lyon Francia, Distribuidora Continental S.A. Caracas Venezuela
- Mapa Los Córdoba, Información General, contactanos @loscordobas.gov.co