

**MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO  
ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.  
OFICINA DE DISEÑO**



**CUADERNO DE DISEÑO DE LA ASESORIA DE  
CESTERIA EN GAITA - TIBANA  
BOYACA**

**LEILA MARCELA MOLINA CARO  
DISEÑADORA INDUSTRIAL**

**COOPERACION DEL SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA Y  
CORPORACION PARA DESARROLLO DE LAS MICROEMPRESAS**

Santafé de Bogotá D.C, Septiembre de 1999

**MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO  
ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.  
OFICINA DE DISEÑO**

**CUADERNO DE DISEÑO**  
Regional Centro Oriente  
Departamento de Boyacá  
Tibaná

CECILIA DUQUE DUQUE  
Gerente General

ERNESTO ORLANDO BENAVIDES  
Subgerente Administrativo y Financiero

LUIS JAIRO CARRILLO  
Subgerente de Desarrollo

LYDA DEL CARMEN DIAZ  
Coordinadora Oficina de Diseño

LIGIA DE WIESNER  
Asesora Desarrollo Productos 1998

ASER VEGA  
Coordinador Regional Centro Oriente

LEILA MARCELA MOLINA CARO  
Asesora en Diseño

Santafé de Bogotá D.C., Septiembre de 1999

## INTRODUCCION

El presente cuaderno de diseño plasma los resultados del trabajo de Asesoría en desarrollo de Productos realizado en el municipio de Tibaná, en el departamento de Boyacá.

Resulta muy satisfactorio poder mostrar los resultados obtenidos en el trabajo con el grupo artesanal con el que se tuvo la oportunidad de compartir con personas llenas de mística y de amor por su trabajo, que aportaron todo de su parte en para lograr desarrollar con éxito la asesoría.

Quiero expresar mis más sinceros agradecimientos a todos y cada uno de los artesanos que trabajaron poniendo todo su empeño y dedicación, y de quienes recibí aportes invaluable no sólo en el campo profesional, sino especialmente en el ámbito personal.

A nivel de producto en el municipio de Tibana se obtuvieron buenos resultados, con el proceso que se había iniciado en asesorías anteriores.

La información aquí consignada es el fruto de las experiencias vividas en el trabajo de campo y en una documentación previa sobre el municipio y oficio, que espero que se constituya en un buen aporte para la comunidad, instituciones y personas interesadas en el trabajo artesanal y comprometidas con emprender acciones que beneficien al sector artesanal.

# **CUADERNO DE DISEÑO MUNICIPIO DE TIBANA**

## **CONTENIDO**

### **INTRODUCCION**

#### **1. ANTECEDENTES**

##### **1.1 Análisis de mercado**

#### **2. PROPUESTA DE DISEÑO**

##### **2.1 Sustentación**

##### **2.2 Productos Desarrollados**

##### **2.3 Fichas Técnicas**

#### **3. PRODUCCION**

##### **3.1 Proceso de Producción**

##### **3.2 Proceso de Tinturado**

##### **3.3 Capacidad de Producción**

##### **3.4 Costos de Producción**

##### **3.5 Control de Calidad**

##### **3.6 Proveedores**

#### **4. COMERCIALIZACION**

##### **4.1 Mercados Sugeridos**

##### **4.2 Propuesta de Empaque**

##### **4.3 Propuesta de Embalaje**

##### **4.4 Propuesta de Transporte**

### **CONCLUSIONES**

### **OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES**

## 1. ANTECEDENTES

El trabajo en el municipio de Tibaná se desarrolló con el grupo artesanal ASOARCANTIB, Asociación de Artesanas Canasteras de Tibaná, , grupo con el cual ya se había desarrollado una asesoría en desarrollo de producto por parte del Convenio Artesanías de Colombia - ICBA en el mes de marzo de 1998, y en el cual se encontró una cestería utilitaria tradicional, con muy poca influencia externa. La principal materia prima empleada por las artesanas es la gaita, algunas trabajaban en chusque aunque no era muy común. El problema con la materia prima se dejó planteado en el primer informe, ya que actualmente se presenta un serio problema de escasez y por lo tanto el precio de la gaita es elevado, razón por la cual se comunicó esta situación al ICBA y a las autoridades locales, llegando a un acuerdo verbal con el Director de la UMATA, quién delegó a uno de los técnicos con el fin de iniciar un proceso de sustitución de la gaita por chín e iniciar un proceso de repoblamiento de la gaita y chusque en las microcuencas localizadas en el municipio.

Durante la primer asesoría llevada a cabo con las veredas Suta Arriba y Suta Abajo, se trabajó con un grupo de 15 artesanas, con las cuales se desarrolló un taller de mejoramiento en la selección y preparación de la materia prima, taller de nuevas puntadas, mejoramiento de la calidad de bordes y acabados.

### 1.1 Análisis de Mercado

La cestería es un oficio que si bien ofrece buenos precios en el mercado, en los últimos cinco años ha decaído considerablemente, especialmente en el mercado nacional, esto debido especialmente a la saturación de los productos en el mercado y a la tradicional especulación hecha con los mismos por parte de los intermediarios, además de la difícil situación económica que atraviesa el país.

A pesar de la situación descrita, en los últimos eventos realizados por Artesanías de Colombia, tales como Manofacto 98 y Expoartesanías 98 (en este último los productos en fibras naturales

ocuparon el 4º lugar en ventas entre 19 técnicas) , se pudo comprobar cómo es posible reactivar el mercado de la cestería mediante la oferta de nuevos diseños, en los cuales se hace especial énfasis en el carácter de uso y en la apariencia del producto, para lo cual se han introducido nuevas gamas de colores y puntadas, los cuales hacen más atractivo el producto y se impulsa la venta.

Por esta razón se considera importante continuar con la diversificación de los productos en cestería, ya que las perspectivas en el mercado tienden a mejorar, además de contar con un factor favorable como es el precio, ya que los productos de cestería producidos en Tibaná ofrecen buenos precios y se ubica en el municipio un buen potencial de mano de obra.

## 2. PROPUESTA DE DISEÑO

### 2.1 Sustentación

El objetivo planteado para este municipio era el de continuar con el proceso de capacitación en el mejoramiento de los acabados, que se constituye en el punto débil del producto, así como en la elaboración de nuevas formas, ya que las artesanas se muestran renuentes a desarrollar productos diferentes a los canastos que han elaborado tradicionalmente, esto por miedo a no obtener buenos resultados.

Para el desarrollo de esta asesoría se plantea reforzar el trabajo de las artesanas en la elaboración de las canastas globas, enseñadas en la primer asesoría, ajustando las medidas y verificando el carácter de uso de los productos, esto como resultado de las observaciones hechas a los productos y recogidas durante la primer prueba de mercado hecha en Expoartesanías 98, evento en el cual gustaron bastante, especialmente las canastas roperas grandes, pero las medianas y pequeñas recibieron la crítica de no tener un uso específico, razón por la cual se plantea desarrollar propuestas para funciones más específicas tales como fruteros, paneras, portacazuelas y leñeros.

Otro de los objetivos de la asesoría fue el de trabajar el color en las propuestas, ya que se habían hecho ensayos con anilinas el indio,

con las cuales no se lograron buenos resultados, ya que la gaita y el chusque son fibras muy duras, en las que estas anilinas no penetran y se obtienen colores muy pálidos y que se deterioran fácilmente con el rozamiento o con el sol.

La asesoría se desarrolló en dos visitas, una realizada en noviembre, en la cual se reforzó el trabajo en preparación de la materia prima y la segunda en el mes de marzo, en la que se trabajaron nuevas propuestas de diseño y se realizó el taller de tintes con Cybacet químicos, obteniendo buenos resultados.

## 2.2 Productos Desarrollados

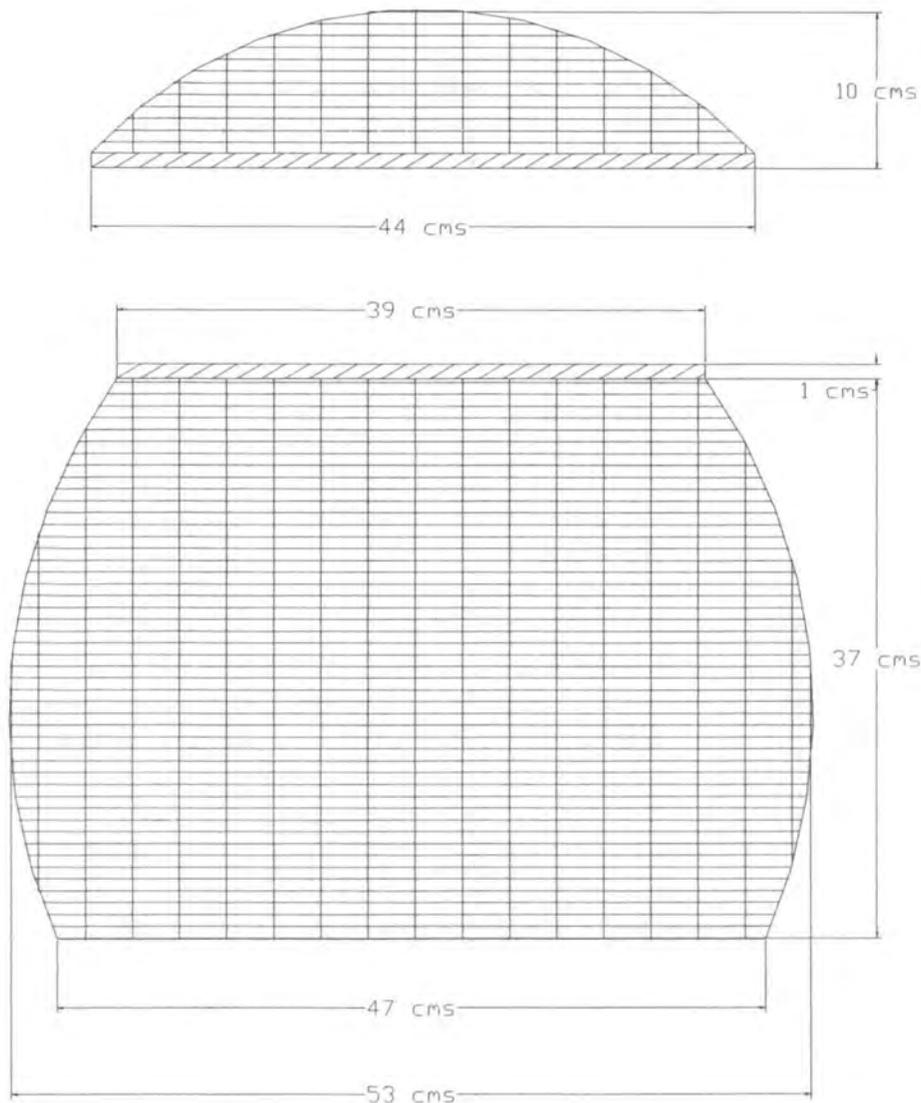
- 2.2.1 **Globa Ropera Mediana.** Este producto se desarrolló en la primer asesoría, pero se decidió ajustar las dimensiones ya que resultaba demasiado grande, razón por la cual se redujo el tamaño de la base y la altura, también se amplió el diámetro de la boca y se redujo la altura de la tapa. El producto se elaboró en chusque raspado, ya que resulta más flexible que la gaita, con lo cual se puede definir mejor la forma. Se tinturó en color castaño claro. Es importante aclarar que para este producto se tinturó la fibra primero y luego se tejió, lo cual no es recomendable ya que en el tejido se pela con facilidad, así que se recomienda tejer en natural primero y posteriormente hacer el tinturado.
- 2.2.2 **Canasta Paragüera.** Se toma como base la forma de la globa modificando la proporción, se teje en chusque pelado y se tinte en color café oscuro. En este producto se realiza una prueba de un nuevo tejido que remata la boca, el resultado es aceptable. Aunque resulta un poco grande, es difícil reducir la proporción del ancho en relación la altura, ya que esto implicaría problemas de estabilidad. Es un producto para ser ubicado en terraza, jardín o en la entrada de la casa.
- 2.2.3 **Canastas Leñeras.** El desarrollo de las leñeras parte también de la canasta globa, se amplía el diámetro de la base para dar mayor estabilidad y se amplía también el

diámetro de la boca, como detalle decorativo se teje en puntada 2x2 en la parte central. Se teje una en gaita y una en chusque, el resultado es similar. Para los leñeros se aplican colores fuertes tales como el naranja y verde.

- 2.2.4 Canastas Revisteras. Más bajas y menos redondeadas que las leñeras, se tiene cuidado en lograr ampliar el diámetro de la boca sin perder la forma redondeada, esto con el fin de hacerla más funcional. Se aplican los mismos colores que en las leñeras.
- 2.2.5 Globa Huevo. Surge también como modificación de las globas de la primer asesoría, se trabaja en chusque pelado natural, con un ancho de trama muy fino, se amplían las proporciones de la tapa, haciéndola más alargada, con la apariencia de un huevo, fue uno de los diseños que más gustó en la feria, se sugiere emplearla como canasta para el pan o para los huevos.
- 2.2.6 Globa Miniatura. Se trabaja en chusque sin pelar, la idea de este diseño es proponer este tipo de cestería en aplicaciones como joyeros, el resultado es bueno pro debido a su tamaño, es difícil ubicar artesanas que la desarrollen, ya que normalmente trabajan objetos grandes y poco delicados.
- 2.2.7 Portacazuelas. Se desarrollan en el segundo viaje de esta asesoría, son diseños que si bien conservan el lenguaje formal de las globas resultan completamente novedosos para las artesanas, ya que el tejido se hace invertido, de tal forma que se urde el canasto con la fibra por el derecho y se teje generando una doble curvatura, utilizando una matriz como guía, como se observa en las fichas de producto. El resultado es muy bueno, aunque se requiere de mayor capacitación a las artesanas, ya que para la mayoría de ellas es difícil aún desarrollar este tipo de tejido. Para las portacazuelas se emplean colores tierra.

- 2.2.8 Fruteros. Son parte de la línea de portacazuelas, se emplea el mismo tejido pero se modifican las dimensiones, haciendo más ancha la superficie de contención, se emplea la misma gama de colores de las portacazuelas.
- 2.2.9 Bandeja Grande. Se teje en gaita natural, sin raspar, se decide no tinturarla con el fin de mostrar las diferentes posibilidades de la materia prima. Es conveniente verificar las dimensiones de este producto, ya que no se tejió con matriz, lo que se constituye en un inconveniente en el momento de reproducir el producto por parte de las artesanas. De estos nuevos productos desarrollados se dejaron moldes a el grupo artesanal.
- 2.2.10 Cubremateros. También hacen parte de las nuevas propuestas, y si bien aunque desde el punto de vista de la técnica es un gran avance tejer estas formas que no tienen una base urdida, se requiere perfeccionar los remates y explorar nuevas posibilidades de puntadas, ya que se trata de un producto con buenas posibilidades.

## 2.3 Fichas Técnicas



FECHA: CANASTA ROPERA	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1 / 10
NOMBRE: ROPERA CHUSQUE	LÍNEA: GLOBAS CONTENEDORES		
PROCESO: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHUSQUE		
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTA DE 6 MM		

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PREPARAR ADECUADAMENTE LA MATERIA PRIMA.  
 SE CORTAN CINTAS DE 6 MM DE ANCHAS PARA TRAMA Y ARMANTES DE 1 CM  
 DE ANCHO, SE PROCEDE A URDIR LA BASE CON 16 ARMANTES, SE TEJE  
 LA BASE CON UN DIÁMETRO DE 47 cms, SE QUIEBRAN LOS ARMANTES Y SE  
 TEJE EL CUERPO DEL CANASTO, EL CUAL DEBE MEDIR 37 cms DE ALTO.  
 LA TAPA DE LA CANASTA SE TEJE CON EL MISMO PROCESO, VERIFICANDO  
 CONSTANTEMENTE QUE EL DIÁMETRO SE AJUSTE AL DE LA BOCA DE LA  
 GLOBA

OBSERVACIONES:

---



---



---

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO      FECHA: 13/09/99

TEMA REF.  1  5  2  4   0  4      Código DE REGIÓN  0  4  1  5         REFERENTE(S)  PROPUESTA  MUESTRA  EMPAQUE



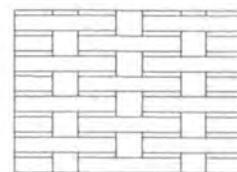
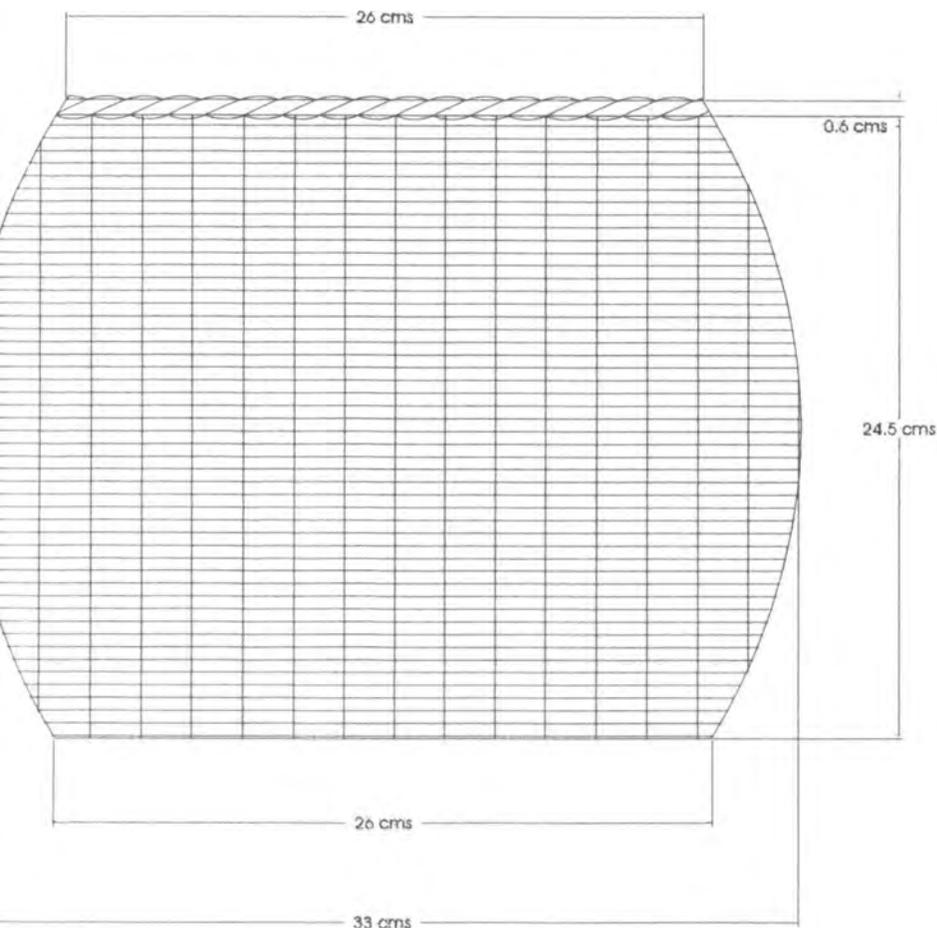
PIEZA: CANASTA ROPERA	LÍNEA: GLOBAS CONTENEDORES	ARTESANO: AGUEDA TORRES
NOMBRE: ROPERA CHUSQUE	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
OFICIO: CESTERIA	LARGO(CM): ANCHO(CM): 53 ALTO(CM): 37	CIUDAD/MUNICIPIO: TIBANA
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(CM): 53 PESO(GR): 5.000	LOCALIDAD/VEREDA/ SUTA ARRIBA
RECURSO NATURAL: CHUSQUE	COLOR: TABACO	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: CINTA DE 6 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

MERCADO OBJETIVO: CLASE MEDIA ALTA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 200 UNIDADES	UNITARIO: 17.500	UNITARIO: 22.500
EMPAQUE:	P. MAYOR: 16.500	P. MAYOR: 21.500
EMBALAJE: CAJAS DE CARTON CORRUGADO.	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: EL VOLUMEN DE PRODUCCION SE CALCULA TOMANDO COMO BASE GRUPO DE 20 ARTESANAS.

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO      FECHA: 13/09/99

SISTEMA DE REFERENCIA  1  5  2  4  0  4     
 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)      
 MUESTRA      
 LÍNEA      
 EMPAQUE



MUESTRA TEJIDO

TIPO DE OBRA: CANASTA	REFERENCIA:	Esc.(CM):	PL. 2 / 10
NOMBRE: LEÑERO CHUSQUE	LÍNEA: GLOBAS CONTENEDORES		
OFICIO: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHUSQUE		
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTA DE 3 MM		

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PREPARAR ADECUADAMENTE LA MATERIA PRIMA.  
 SE CORTAN CINTAS DE 3 MM DE ANCHAS PARA TRAMA Y ARMANTES DE 6 MM  
 DE ANCHO, SE PROCEDE A URDIR LA BASE CON 16 ARMANTES, SE TEJE  
 LA BASE CON UN DIÁMETRO DE 26 cms, SE QUIEBRAN LOS ARMANTES Y SE  
 TEJE EL CUERPO DEL CANASTO, EL CUAL DEBE MEDIR 24.5 cms DE ALTO.  
 UNA VEZ TEJIDO EL CUERPO DEL LEÑERO, SE HACE EL BORDADO O  
 REMATE, PARA LO CUAL SE DEBE UTILIZAR CINTA DE SOBREBOCA Y PASAR  
 LA CINTA DE BORDE CADA DOS ARMANTES.

OBSERVACIONES: EL CANASTO DEBE  
 SER TEJIDO CONSERVANDO LA FORMA  
 ORIGINAL DE LA CANASTA GLOBA.

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO

FECHA: 13/09/99

TEMAS: REF. 152404 Código DE REGIÓN 0415 REFERENTE(S)  PROPUESTA  MUESTRA  EMPAQUE



PIEZA: CANASTA	LÍNEA: GLOBAS CONTENEDORES	ARTESANO: AGUEDA TORRES
NOMBRE: LEÑERO CHUSQUE	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
OFICIO: CESTERIA	LARGO(CM): ANCHO(CM): 33 ALTO(CM): 24	CIUDAD/MUNICIPIO: TIBANA
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(CM): 33	PESO(GR): 2.500
RECURSO NATURAL: CHUSQUE	COLOR: NARANJA	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: CINTA DE 3 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input type="checkbox"/> SÍ <input type="checkbox"/> NO	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

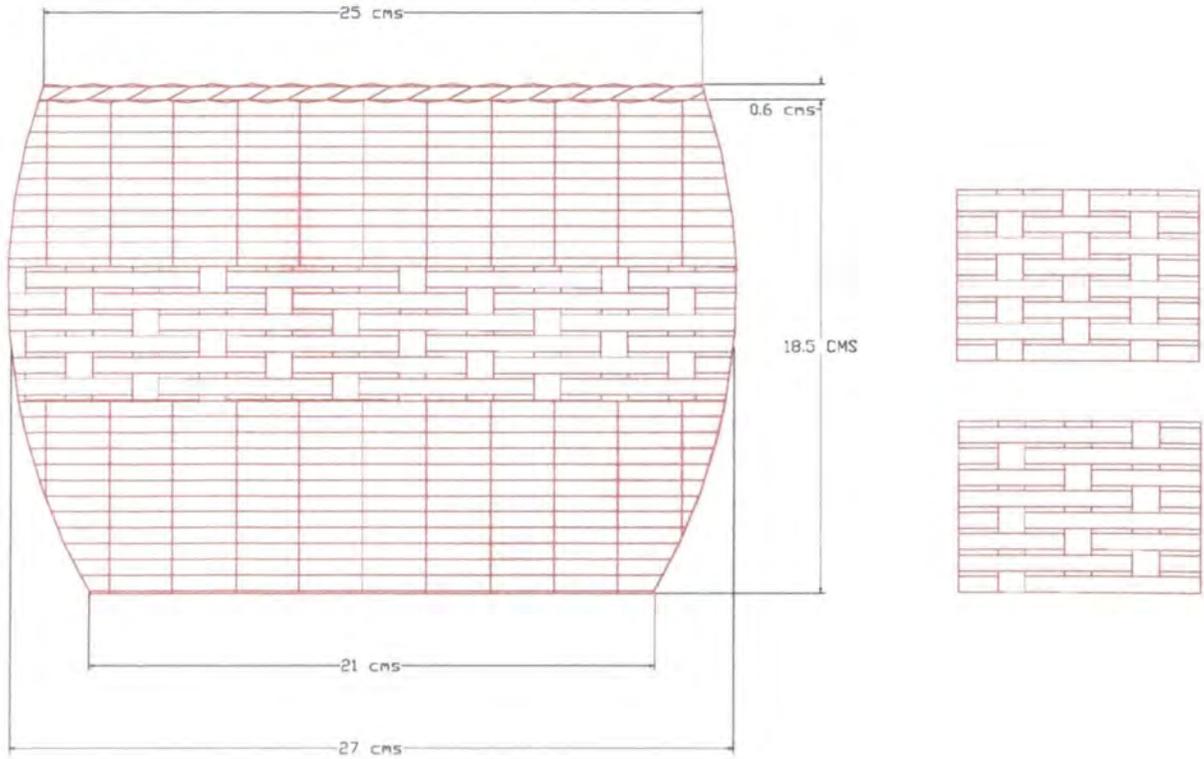
MERCADO OBJETIVO: CLASE MEDIA ALTA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 800 UNIDADES	UNITARIO: 4.900	UNITARIO: 6.900
EMPAQUE:	P. MAYOR: 4.200	P. MAYOR: 6.200
EMBALAJE: CAJAS DE CARTON CORRUGADO.	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: EL VOLUMEN DE PRODUCCION SE CALCULA TOMANDO COMO BASE GRUPO DE 20 ARTESANAS.



RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO      FECHA: 13/09/99

SISTEMA DE REFERENCIA  1  5  2  4  0  4     
 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)      
 MUESTRA      
 LÍNEA      
 EMPAQUE



PIEZA: CANASTA	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL.3 / 10
NOMBRE: REVISTERO GAITA	LÍNEA: GLOBAS CONTENEDORES		
OFICIO: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHUSQUE		
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTAS DE 5 Y 3 MM		

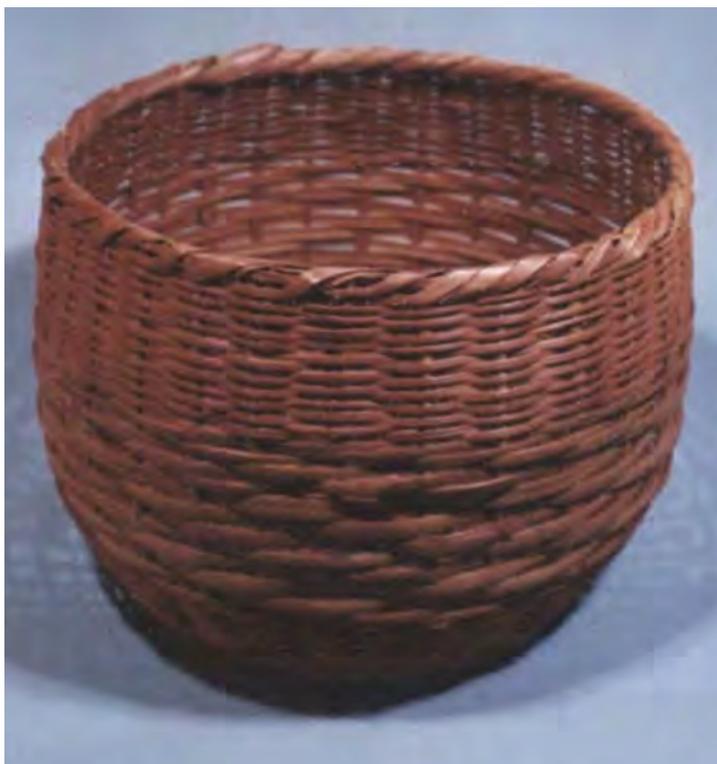
PROCESO DE PRODUCCIÓN: PREPARAR ADECUADAMENTE LA MATERIA PRIMA.  
 SE CORTAN CINTAS DE 5 Y 3 MM DE ANCHO PARA TRAMA Y ARMANTES DE 6 MM,  
 SE URDE LA BASE CON 15 ARMANTES, SE TEJE ESTA CON UN DIAMETRO DE  
 21 CMS, SE QUIEBRAN LOS ARMANTES Y SE TEJE EL CUERPO DEL CANASTO, EL  
 CUAL DEBE MEDIR 18.5 CMS DE ALTO.  
 UNA VEZ TEJIDO EL CUERPO DEL REVISTERO, SE HACE EL BORDADO O REMATE  
 PARA LO CUAL SE DEBE UTILIZAR CINTA DE SOBREBOCA Y PASAR LA CINTA DE BORDE  
 CADA DOS ARMANTES.  
 EN EL TEJIDO DEL CUERPO SE COMBINAN PUNTADAS 1x1 Y 2x1

OBSERVACIONES: EL CANASTO DEBE SER  
 TEJIDO CONSERVANDO LA FORMA ORIGINAL  
 DE LA CANASTA GLOBA



RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO      FECHA: 13/09/99

SISTEMA DE REF. 1 5 2 4 0 4      CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5      REFERENTE(S)       PROPUESTA       MUESTRA       EMPAQUE



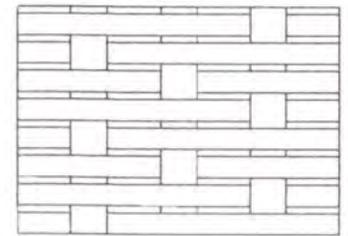
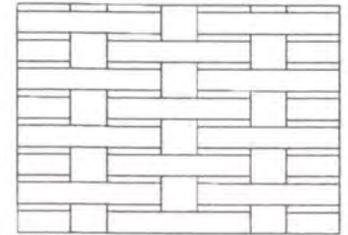
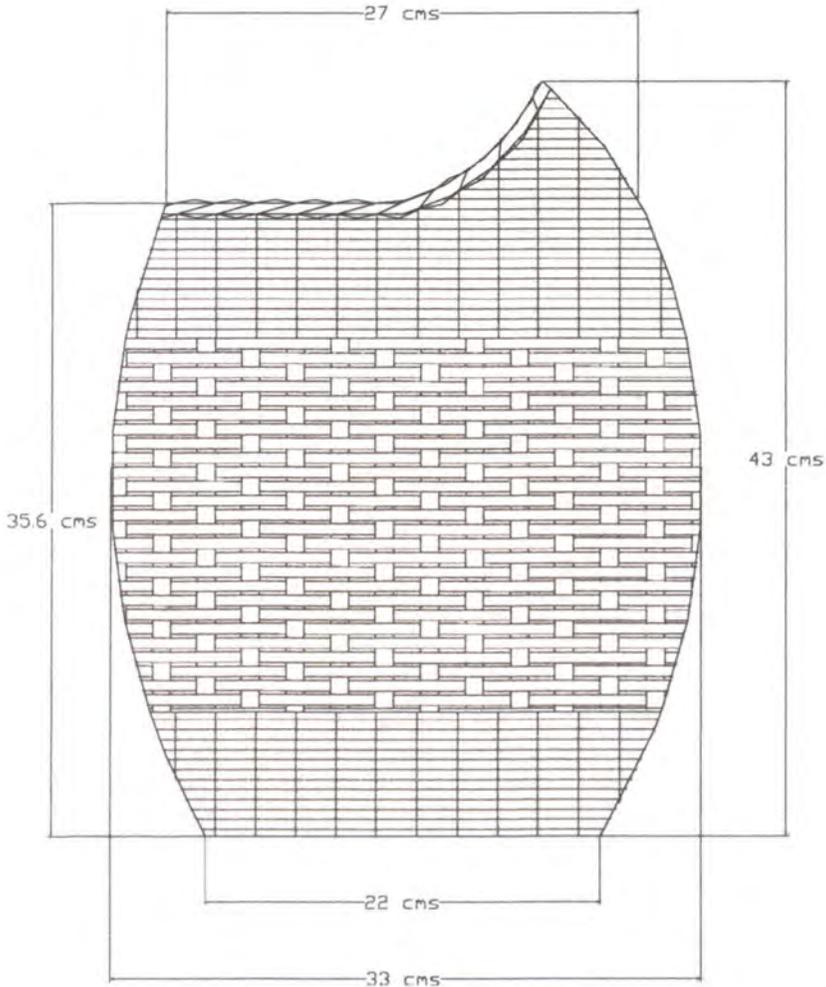
PIEZA: CANASTA	LÍNEA: GLOBAS CONTENEDORES	ARTESANO: MAGDALENA APONTE
NOMBRE: REVISTERO GAITA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
OFICIO: CESTERIA	LARGO(CM): ANCHO(CM): 27 ALTO(CM): 18	CIUDAD/MUNICIPIO: TIBANA
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(CM): 27 PESO(GR): 3.000	LOCALIDAD/VEREDA/ SUTA ARRIBA
RECURSO NATURAL: GAITA	COLOR: NARANJA	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: CINTAS DE 5 Y 3 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

MERCADO OBJETIVO: CLASE MEDIA ALTA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 800 UNIDADES	UNITARIO: 4.500	UNITARIO: 6.000
EMPAQUE:	P. MAYOR: 4.000	P. MAYOR: 5.500
EMBALAJE: CAJAS DE CARTON CORRUGADO.	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: EL VOLUMEN DE PRODUCCION SE CALCULA TOMANDO COMO BASE GRUPO DE 20 ARTESANAS.



RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO      FECHA: 13/09/99

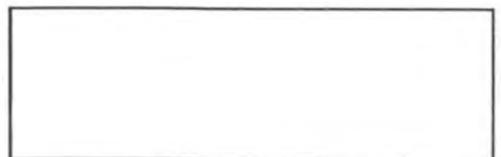


MUESTRA TEJIDOS 1 X 1 Y 2 X 1

PIEZA: CANASTA	REFERENCIA:	Esc.(cm):	PL.4 / 10
NOMBRE: PARAGÜERA CHUSQUE	LÍNEA: GLOBAS CONTENEDORES		
OFICIO: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHUSQUE		
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTAS DE 6 Y 3 MM		

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PREPARAR ADECUADAMENTE LA MATERIA PRIMA.  
 SE CORTAN CINTAS DE 6 MM DE ANCHO PARA TRAMA Y ARMANTES DE 1 CM,  
 SE URDE LA BASE CON 14 ARMANTES, SE TEJE ESTA CON UN DIAMETRO DE  
 22 CMS, SE QUIEBRAN LOS ARMANTES Y SE TEJE EL CUERPO DEL CANASTO, EL  
 CUAL DEBE MEDIR 43 CMS DE ALTO.  
 UNA VEZ TEJIDO EL CUERPO DE LA PARAGÜERA, SE HACE EL BORDADO O REMATE  
 PARA LO CUAL SE DEBE UTILIZAR CINTA DE SOBREBOCA Y PASAR LA CINTA DE BORDE  
 CADA DOS ARMANTES.  
 EN EL TEJIDO DEL CUERPO SE COMBINAN PUNTADAS 1x1 Y 2x1

OBSERVACIONES: EL CANASTO DEBE SER  
 TEJIDO CONSERVANDO LA FORMA ORIGINAL  
 DE LA CANASTA GLOBA



RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO      FECHA: 13/09/99

SISTEMA DE REF. 152404      CÓDIGO DE REGIÓN 0415      REFERENTE(S)  PROPUESTA  MUESTRA  EMPAQUE



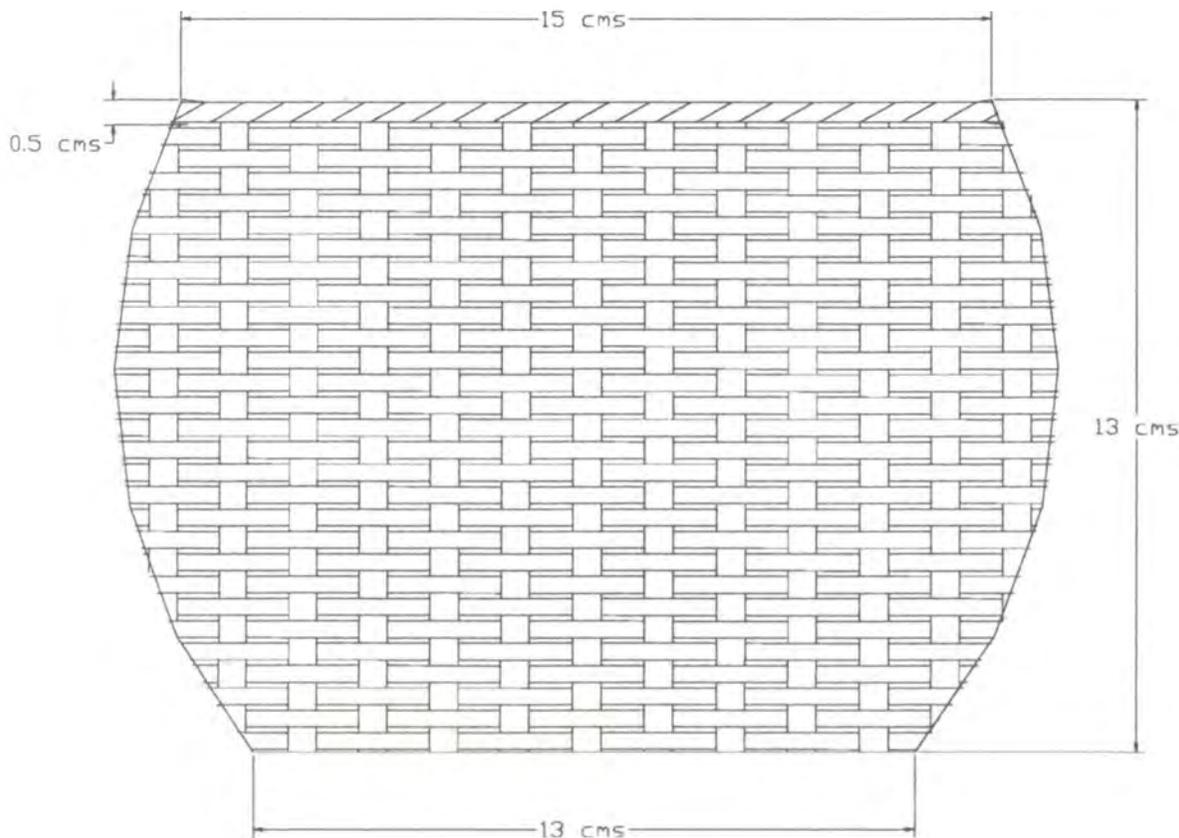
PIEZA: CANASTA	LÍNEA: GLOBAS CONTENEDORES	ARTESANO: BLANCA LILIA LEGUIZAMON
NOMBRE: PARAGÜERA CHUSQUE	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
OFICIO: CESTERIA	LARGO(CM): ANCHO(CM): 33 ALTO(CM): 43	CIUDAD/MUNICIPIO: TIBANA
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(CM): 33 PESO(GR): 3.200	LOCALIDAD/VEREDA/ SUTA ARRIBA
RECURSO NATURAL: CHUSQUE	COLOR: TABACO OSCURO	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: CINTAS DE 3 Y 6 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

MERCADO OBJETIVO: CLASE MEDIA ALTA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 400 UNIDADES	UNITARIO: 8.400	UNITARIO: 12.400
EMPAQUE:	P. MAYOR: 7.800	P. MAYOR: 11.800
EMBALAJE: CAJAS DE CARTON CORRUGADO.	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: EL VOLUMEN DE PRODUCCION SE CALCULA TOMANDO COMO BASE GRUPO DE 20 ARTESANAS.



RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO      FECHA: 13/09/99



PIEZA: CANASTA	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL.5 / 10
NOMBRE: BOMBONERA CHUSQUE	LÍNEA: GLOBAS CONTENEDORES		
OFICIO: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHUSQUE		
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTAS DE 4 MM		

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PREPARAR ADECUADAMENTE LA MATERIA PRIMA.  
 SE CORTAN CINTAS DE 4 MM DE ANCHO PARA TRAMA Y ARMANTES DE 6 MM,  
 SE URDE LA BASE CON 11 ARMANTES, SE TEJE ESTA CON UN DIAMETRO DE  
 13 CMS, SE QUIEBRAN LOS ARMANTES Y SE TEJE EL CUERPO DEL CANASTO, EL  
 CUAL DEBE MEDIR 13 CMS DE ALTO.  
 UNA VEZ TEJIDO EL CUERPO DE LA, BOMBONERA, SE HACE EL BORDADO O REMATE  
 PARA LO CUAL SE DEBE UTILIZAR CINTA DE SOBRECADA Y PASAR LA CINTA DE BORDE  
 CADA DOS ARMANTES.

OBSERVACIONES: EL CANASTO DEBE SER  
 TEJIDO CONSERVANDO LA FORMA ORIGINAL  
 DE LA CANASTA GLOBAL

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO      FECHA: 13/09/99

SISTEMA DE REF. 152404      CÓDIGO DE REGIÓN 0415      REFERENTE(S)  PROPUESTA  MUESTRA  EMPAQUE



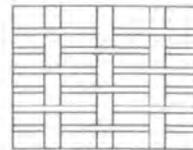
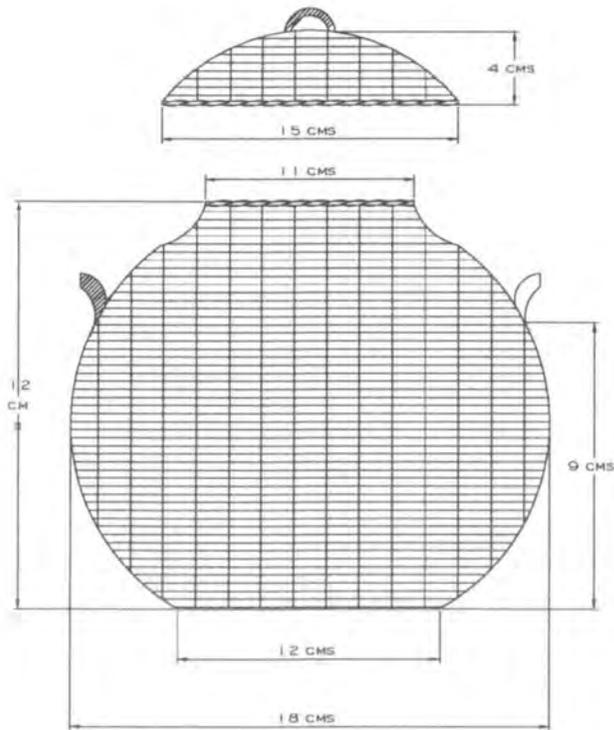
PIEZA: CANASTA	LÍNEA: GLOBAS CONTENEDORES	ARTESANO: BLANCA LILIA BAUTISTA
NOMBRE: BOMBONERA CHUSQUE	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
OFICIO: CESTERIA	LARGO(CM): ANCHO(CM): 18 ALTO(CM): 13	CIUDAD/MUNICIPIO: TIBANA
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(CM): 18 PESO(GRI): 1.500	LOCALIDAD/VEREDA/ SUTA ARRIBA
RECURSO NATURAL: CHUSQUE	COLOR: VERDE	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: CINTAS DE 4 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

MERCADO OBJETIVO: CLASE MEDIA ALTA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 400 UNIDADES	UNITARIO: 3.000	UNITARIO: 4.500
EMPAQUE:	P. MAYOR: 2.700	P. MAYOR: 4.200
EMBALAJE: CAJAS DE CARTON CORRUGADO.	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: EL VOLUMEN DE PRODUCCION SE CALCULA TOMANDO COMO BASE GRUPO DE 20 ARTESANAS.



RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO      FECHA: 13/09/99



MUESTRA TEJIDO

PIEZA: CANASTA	REFERENCIA:	Esc.(cm):	PL. 6 / 10
NOMBRE: GLOBA MINIATURA	LÍNEA: GLOBAS CONTENEDORES		
OFICIO: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHUSQUE		
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTAS DE 2 MM		

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PREPARAR ADECUADAMENTE LA MATERIA PRIMA.  
 SE CORTAN CINTAS DE 2 MM DE ANCHO PARA TRAMA Y ARMANTES DE 4 MM,  
 SE URDE LA BASE CON 14 ARMANTES, SE TEJE ESTA CON UN DIAMETRO DE  
 12 CMS, SE QUIEBRAN LOS ARMANTES Y SE TEJE EL CUERPO DEL CANASTO, EL  
 CUAL DEBE MEDIR 12 CMS DE ALTO.  
 LA TAPA DE LA CANASTA SE TEJE CON EL MISMO PROCESO, VERIFICANDO  
 CONSTANTEMENTE QUE EL DIAMETRO SE AJUSTE AL DE LA BOCA DE LA GLOBA.

OBSERVACIONES: EL CANASTO DEBE SER  
TEJIDO CONSERVANDO LA FORMA ORIGINAL  
DE LA CANASTA GLOBA

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO      FECHA: 13/09/99

SISTEMA DE REF. 1524004      CÓDIGO DE REGIÓN 0415      REFERENTE(S)  PROPUESTA  MUESTRA  EMPAQUE



PIEZA: CANASTA	LÍNEA: GLOBAS CONTENEDORES	ARTESANO: AGRIPINA ACEVEDO
NOMBRE: GLOBA MINIATURA CHUSQUE	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
OFICIO: CESTERIA	LARGO(CM): ANCHO(CM): 18 ALTO(CM): 12	CIUDAD/MUNICIPIO: TIBANA
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(CM): 18 PESO(GRI): 1,200	LOCALIDAD/VEREDA/ SUTA ARRIBA
RECURSO NATURAL: CHUSQUE	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: CINTAS DE 2 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

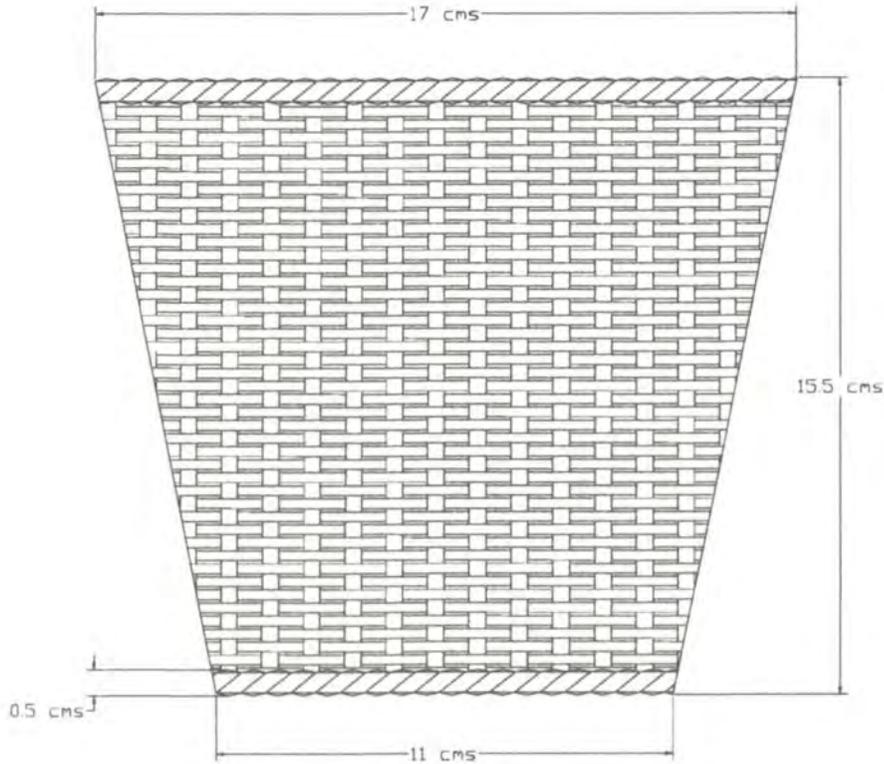
MERCADO OBJETIVO: CLASE MEDIA ALTA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 400 UNIDADES	UNITARIO: 4.200	UNITARIO: 5.700
EMPAQUE:	P. MAYOR: 3.800	P. MAYOR: 5.300
EMBALAJE: CAJAS DE CARTON CORRUGADO.	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: EL VOLUMEN DE PRODUCCION SE CALCULA TOMANDO COMO BASE GRUPO DE 20 ARTESANAS.



RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO      FECHA: 13/09/99

SISTEMA DE REFERENCIA  1  5  2  4  0  4     
 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)      
 MUESTRA      
 LÍNEA      
 EMPAQUE



PIEZA: CANASTA	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 7 / 10
NOMBRE: CUBREMATERO CHUSQUE	LÍNEA: GLOBAS CONTENEDORES		
OFICIO: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHUSQUE		
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTA DE 4 MM		

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PREPARAR ADECUADAMENTE LA MATERIA PRIMA.  
 SE CORTAN CINTAS DE 4 MM DE ANCHO PARA TRAMA Y ARMANTES DE 5 MM,  
 SOBRE UNA MATRIZ SE UBICAN 15 ARMANTES Y SE INICIA EL TEJIDO 1 X 1, TENIENDO  
 CUIDADO DE APRETAR BIEN EL TEJIDO PARA QUE NO SE SUELTE.  
 CUANDO EL CUBREMATERO MIDA 15 CMS DE ALTO SE SACA DE LA MATRIZ Y SE  
 SE HACE EL BORDADO O REMATE PARA LO CUAL SE UTILIZA CINTA DE SOBREBOCA  
 Y SE PASA LA CINTA DE BORDE.

OBSERVACIONES:



RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO      FECHA: 13/09/99

SISTEMA DE REF. 1 5 2 4 0 4      CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5      REFERENTE(S)  PROPUESTA  MUESTRA  EMPAQUE



PIEZA: CANASTA	LÍNEA: GLOBAS CONTENEDORES	ARTESANO: BLANCA LILIA LEGUIZAMON
NOMBRE: CUBREMATERO CHUSQUE	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
OFICIO: CESTERIA	LARGO(CM): ANCHO(CM): 17 ALTO(CM): 15	CIUDAD/MUNICIPIO: TIBANA
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(CM): 17 PESO(GR): 1.000	LOCALIDAD/VEREDA/ SUTA ARRIBA
RECURSO NATURAL: CHUSQUE	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: CINTAS DE 4 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

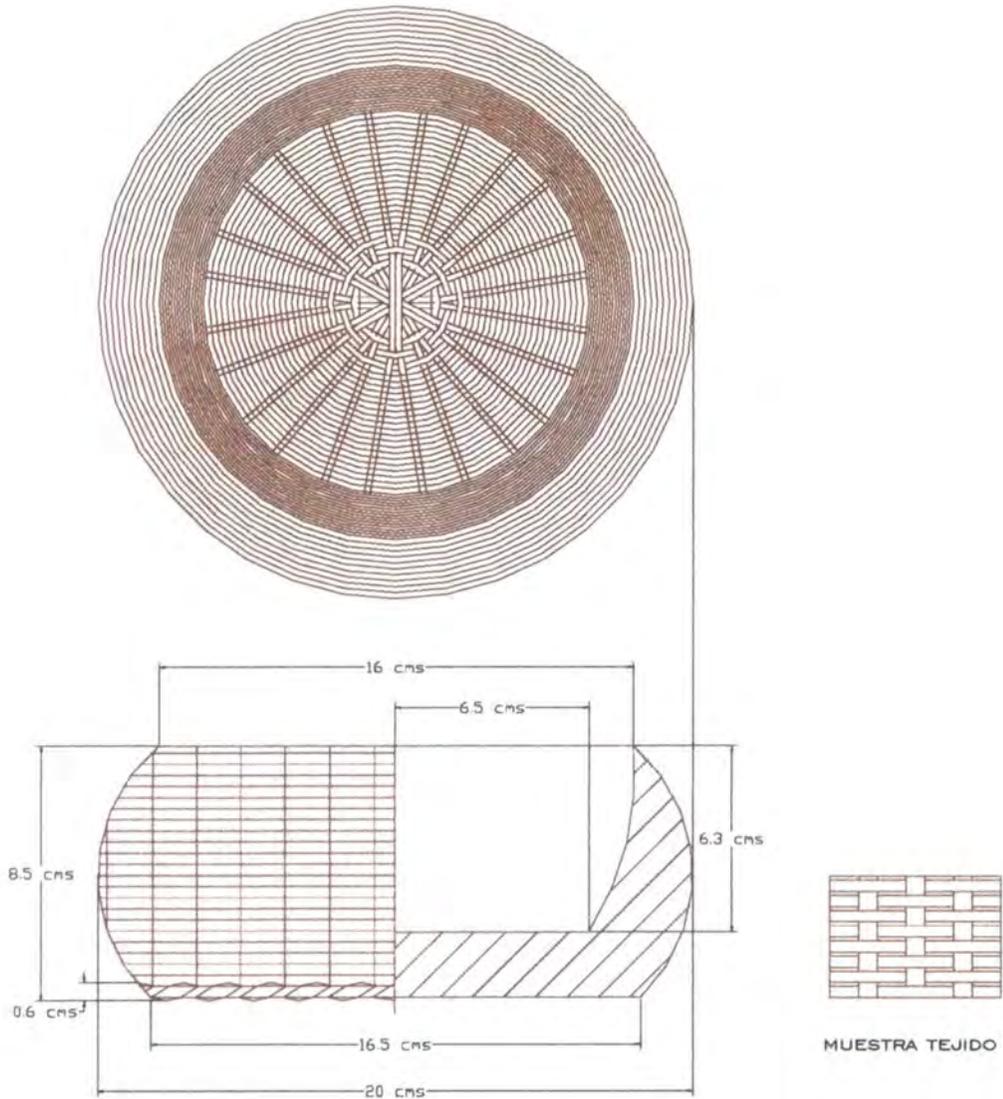
MERCADO OBJETIVO: CLASE MEDIA ALTA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 800 UNIDADES	UNITARIO: 3.300	UNITARIO: 4.800
EMPAQUE:	P. MAYOR: 2.800	P. MAYOR: 4.300
EMBALAJE: CAJAS DE CARTON CORRUGADO.	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: EL VOLUMEN DE PRODUCCION SE CALCULA TOMANDO COMO BASE GRUPO DE 20 ARTESANAS.



RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: 13/09/99

SISTEMA DE REFERENCIA  1  5  2  4  0  4
 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)  MUESTRA  LÍNEA  EMPAQUE



PIEZA: CANASTA	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL.8 / 10
NOMBRE: PORTACAZUELA GAITA	LÍNEA: CONTENEDORES		
OFICIO: CESTERIA	RECURSO NATURAL: GAITA		
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTA DE 2 MM		

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PREPARAR ADECUADAMENTE LA MATERIA PRIMA.  
 SE CORTAN CINTAS DE 2 MM DE ANCHO PARA TRAMA Y ARMANTES DE 5 MM,  
 SOBRE UNA MATRIZ CONVEXA SE UBICAN 14 ARMANTES Y SE INICIA EL TEJIDO | X |,  
 CUANDO SE HAYA TEJIDO UN CONTENEDOR DE 6.3 CM DE PROFUNDIDAD POR 18 CMS.  
 DE DIAMETRO SE VOLTEAN COMPLETAMENTE LOS ARMANTES Y SE TEJE EL CUERPO  
 DEL PORTACAZUELA, EL CUAL DEBE MEDIR 8.5 CMS DE ALTO.  
 EL BORDE SE TEJE UTILIZANDO SOBREBOCA Y PASANDO LA CINTA CADA 2 ARMANTES..

OBSERVACIONES: \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO      FECHA: 13/09/99

SISTEMA DE REF. 1524004      CÓDIGO DE REGIÓN 0415      REFERENTE(S)       PROPUESTA       MUESTRA       EMPAQUE



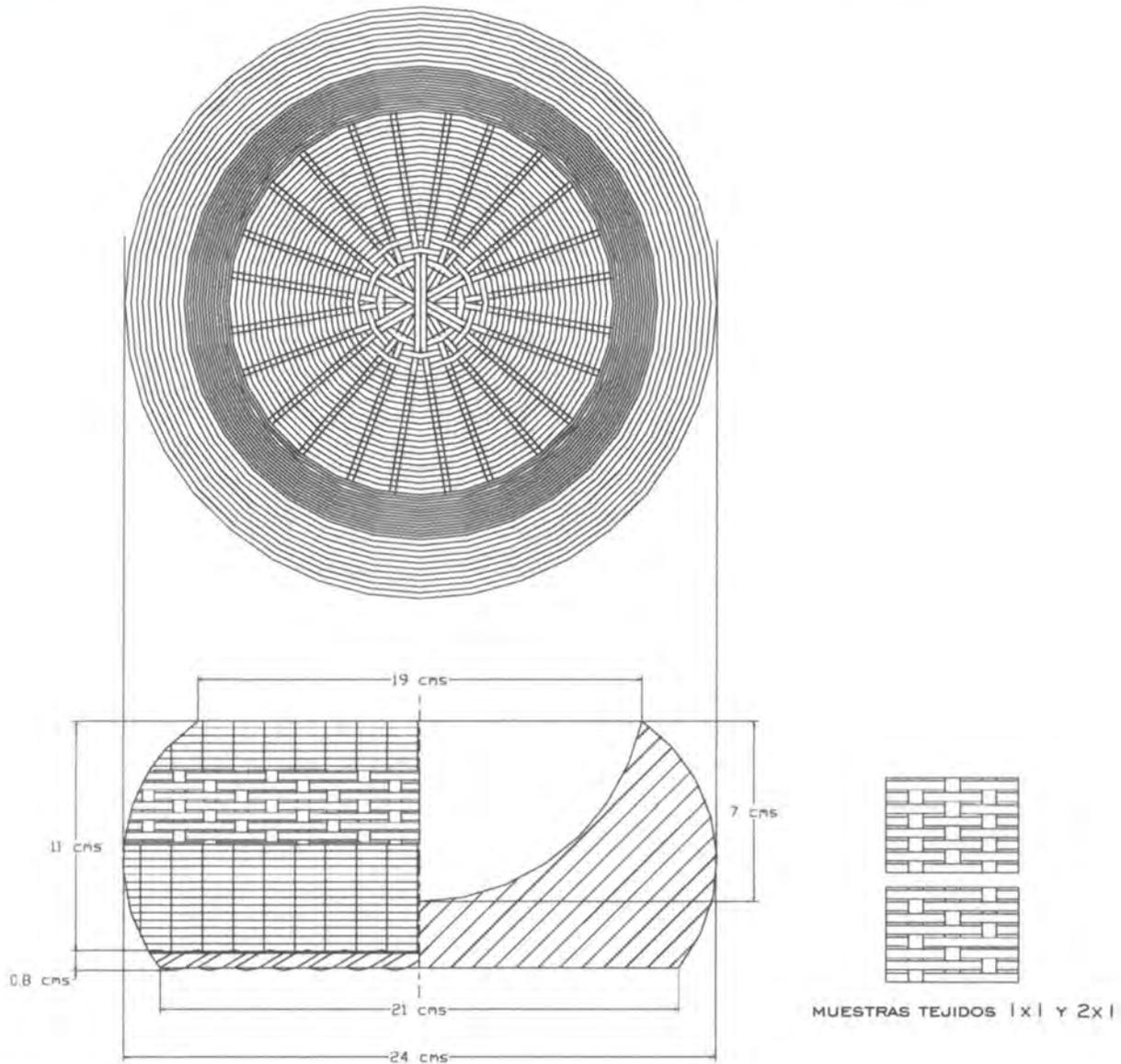
PIEZA: CANASTA	LÍNEA: CONTENEDORES	ARTESANO: HERMELINDA MENDOZA
NOMBRE: PORTACAZUELA GAITA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
OFICIO: CESTERIA	LARGO(CM): ANCHO(CM): 20 ALTO(CM): 6,3	CIUDAD/MUNICIPIO: TIBANA
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(CM): 20	PESO(GR): 2.000
RECURSO NATURAL: GAITA	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: CINTAS DE 2 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

MERCADO OBJETIVO: CLASE MEDIA ALTA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 800 UNIDADES	UNITARIO: 3.800	UNITARIO: 5.300
EMPAQUE:	P. MAYOR: 3.200	P. MAYOR: 4.700
EMBALAJE: CAJAS DE CARTON CORRUGADO.	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: EL VOLUMEN DE PRODUCCIÓN SE CALCULA TOMANDO COMO BASE GRUPO DE 20 ARTESANAS.



RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO      FECHA: 13/09/99



PIEZA: CANASTA	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL.9 / 10
NOMBRE: FRUTERO CHUSQUE	LÍNEA: CONTENEDORES		
OFICIO: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHUSQUE		
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTAS DE 4 Y 2 MM		

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PREPARAR ADECUADAMENTE LA MATERIA PRIMA.  
 SE CORTAN CINTAS DE 4 Y 2 MM DE ANCHO PARA TRAMA Y ARMANTES DE 5 MM.  
 SOBRE UNA MATRIZ CONVEXA SE UBICAN 14 ARMANTES Y SE INICIA EL TEJIDO 1x1,  
 CUANDO SE HAYA TEJIDO UN CONTENEDOR DE 6.5 CM DE PROFUNDIDAD POR 21.5 CMS.  
 DE DIAMETRO SE VOLTEAN COMPLETAMENTE LOS ARMANTES Y SE TEJE EL CUERPO  
 DEL PORTACAZUELA, EL CUAL DEBE MEDIR 10 CMS DE ALTO.  
 EL BORDE SE TEJE UTILIZANDO SOBREBOCA Y PASANDO LA CINTA CADA 2 ARMANTES..  
 EN EL TEJIDO SE COMBINAN PUNTADAS 1x1 Y 2x1

OBSERVACIONES:

---



---



---



---

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO      FECHA: 13/09/99



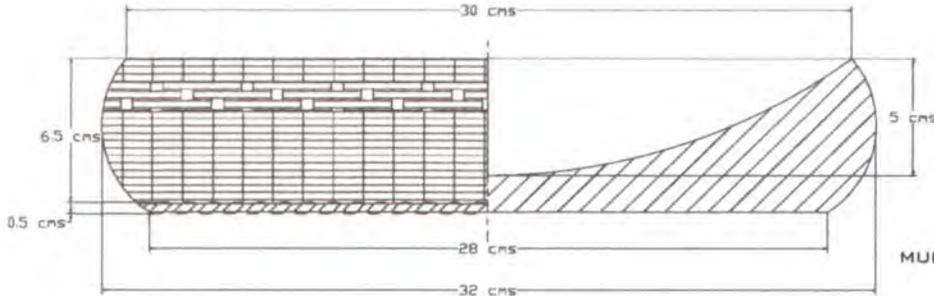
PIEZA: CANASTA	LÍNEA: ONTENEDORES	ARTESANO: BLANCA LILIA LEGUIZAMON
NOMBRE: FRUTERO CHUSQUE	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
OFICIO: CESTERIA	LARGO(ICM): ANCHO(ICM): 24 ALTO(ICM): 7	CIUDAD/MUNICIPIO: TIBANA
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(ICM): 24 PESO(GRI): 2..000	LOCALIDAD/VEREDA/ SUTA ARRIBA
RECURSO NATURAL: CHUSQUE	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: CINTAS DE 4 Y 2 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input type="checkbox"/> SÍ <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

MERCADO OBJETIVO: CLASE MEDIA ALTA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 800 UNIDADES	UNITARIO: 4.150	UNITARIO: 4.650
EMPAQUE:	P. MAYOR: 3.600	P. MAYOR: 4.100
EMBALAJE: CAJAS DE CARTON CORRUGADO.	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: EL VOLUMEN DE PRODUCCIÓN SE CALCULA TOMANDO COMO BASE GRUPO DE 20 ARTESANAS.



RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO      FECHA: 13/09/99



MUESTRAS TEJIDOS 1x1 y 2x1

PIEZA: CANASTA	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 10 / 10
NOMBRE: BANDEJA GAITA	LÍNEA: CONTENEDORES		
OFICIO: CESTERIA	RECURSO NATURAL: GAITA		
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: CINTAS DE 4 Y 2 MM		

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PREPARAR ADECUADAMENTE LA MATERIA PRIMA.  
 SE CORTAN CINTAS DE 4 Y 2 MM DE ANCHO PARA TRAMA Y ARMANTES DE 5 MM,  
 SOBRE UNA MATRIZ CONVEXA SE UBICAN 16 ARMANTES Y SE INICIA EL TEJIDO 1x1,  
 CUANDO SE HAYA TEJIDO UN CONTENEDOR DE 5 CM DE PROFUNDIDAD POR 30 CMS.  
 DE DIAMETRO SE VOLTEAN COMPLETAMENTE LOS ARMANTES Y SE TEJE EL CUERPO  
 DE LA BANDEJA, EL CUAL DEBE MEDIR 6.5 CMS DE ALTO.  
 EL BORDE SE TEJE UTILIZANDO SOBREBOCA Y PASANDO LA CINTA CADA 2 ARMANTES..  
 EN EL TEJIDO SE COMBINAN PUNTADAS 1x1 Y 2x1

OBSERVACIONES:

---



---



---



---

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO      FECHA: 13/09/99



PIEZA: CANASTA	LÍNEA: CONTENEDORES	ARTESANO: MAGDALENA APONTE
NOMBRE: BANDEJA GAITA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
OFICIO: CESTERIA	LARGO(CM): ANCHO(CM): 32 ALTO(CM): 5	CIUDAD/MUNICIPIO: TIBANA
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(CM): 32 PESO(GRI): 3.000	LOCALIDAD/VEREDA/ SUTA ARRIBA
RECURSO NATURAL: GAITA	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: CINTAS DE 4 Y 2 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

MERCADO OBJETIVO: CLASE MEDIA ALTA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 400 UNIDADES	UNITARIO: 5.700	UNITARIO: 7.200
EMPAQUE:	P. MAYOR: 5.200	P. MAYOR: 6.700
EMBALAJE: CAJAS DE CARTON CORRUGADO.	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: EL VOLUMEN DE PRODUCCION SE CALCULA TOMANDO COMO BASE GRUPO DE 20 ARTESANAS.



RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO      FECHA: 13/09/99

SISTEMA DE REFERENCIA  1  5  2  4  0  4     
 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)      
 MUESTRA      
 LÍNEA      
 EMPAQUE



PIEZA: LÍNEA DE PORTACAZUELAS	LÍNEA: CONTENEDORES	ARTESANO:
NOMBRE:	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: BOYACA
OFICIO: CESTERIA	LARGO(cm): ANCHO(cm): ALTO(cm):	CIUDAD/MUNICIPIO: TIBANA
TÉCNICA: TRAMADO SIMPLE	DIÁMETRO(cm): PESO(GR):	LOCALIDAD/VEREDA/ SUTA ARRIBA
RECURSO NATURAL: GAITA	COLOR:	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: CINTAS DE 5 Y 3 MM	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

MERCADO OBJETIVO: CLASE MEDIA ALTA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	UNITARIO:	UNITARIO:
EMPAQUE:	P. MAYOR:	P. MAYOR:
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: EL VOLUMEN DE PRODUCCION SE CALCULA TOMANDO COMO BASE GRUPO DE 20 ARTESANAS.

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO      FECHA: 13/09/99

SISTEMA DE REFERENCIA  1  5  2  4  0  4     
 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)      
 MUESTRA      
 LÍNEA      
 EMPAQUE

### 3. PRODUCCION

#### 3.1 Proceso de Producción

A continuación se hace una descripción del proceso productivo empleado para obtener las muestras, como dicho proceso para algunos productos es el mismo, se describe una vez y para el siguiente producto se estipulan únicamente las medidas. Es importante aclarar cómo aunque la gaita es un material de muy buen rendimiento y fácil preparación, para lograr curvas pronunciadas resulta mejor el chusque, ya que es mucho más flexible, por lo que se pueden combinar los materiales empleando chusque para los armantes y gaita para la trama.

El proceso se inicia con la preparación de la materia prima, común a todos los productos, y que se describe en forma breve a continuación.

##### 3.1.1 Preparación de la materia prima.

El proceso de elaboración de los productos inicia con la preparación del material, el que una vez cortado se 'despaja', es decir, se quitan las hojas y los nudos y se deja secar por lo menos una semana para que elimine el exceso de humedad y se facilite su manipulación.

Para empezar a trabajar se limpia con un trapo húmedo, en el caso de los productos que se van a tinturar se procede a raspar la superficie tanto de la gaita como del chusque, ya que el brillo superficial no permite la penetración del tinte. El raspado debe ser parejo y suficientemente profundo como para retirar la capa superficial en su totalidad.

Posteriormente se procede a rajarse la caña, este proceso requiere de habilidad por parte de la artesana; primero se raja la caña que se emplea para armantes, la que debe ser más gruesa y resistente ya que éstos constituyen la estructura del canasto, para lo cual se toma la medida por palmas y se

secciona la caña de dos o tres palmos según el tamaño del canasto. Un palmo equivale a 20 cms aproximadamente y es la medida que se emplea en la región. Una vez seccionada la caña se raja por mitades, de tal manera que el tamaño de los armantes equivale a 1/6 de una caña promedio de 3.0 cm de diámetro.

Para la trama se toma la caña completa por la punta y se empieza a rajarse por el lado del 'hijo', que es la parte en la cual retoñan bretones y que no se debe emplear en el tejido ya que se quiebra con mucha facilidad. Una vez rajado el material se procede a descorazar o destelar la caña, retirando la pulpa o parte interna que resulta porosa. En el caso de trabajar con chusque, se destela totalmente, se raja la caña inicialmente en cuatro y se retira la totalidad de la pulpa, los demás procesos son iguales a los otros materiales.

3.1.2    Globo Ropera Chusque.    Medidas: Número de armantes: 16  
Largo de Armantes : 140 cms. Ancho armantes: 1 cm.  
Diámetro de la base: 47 cms. Diámetro mayor: 53 cms.  
Diámetro de la boca: 39 cms.

- Se cortan 16 armantes en gaita de 140 cms de largo por 1 cms de ancho, se destelan teniendo cuidado de no adelgazarlos demasiado.
- Se prepara cinta para trama de 5 mm, la cual se debe cortar teniendo cuidado de que sea toda del mismo ancho y se retiren los 'pelos' o excesos de fibra en los bordes.
- Se ubican radialmente los armantes, se miden los centros con exactitud y se inicia el amarrado de la base del canasto, en este proceso se debe tener especial cuidado ya que por tratarse de armantes tan largos es fácil que el amarrado no quede bien apretado.
- Una vez tejida la base del canasto, que debe medir 47 cms se quiebran los armantes y se empieza a tejer el cuerpo. Para lograr la forma redondeada de la globo, al tener quebrados los armantes se curvan con un trapo seco, apretando armante por armante con fuerza de abajo hacia arriba, lo que genera una

curvatura que ayuda a estructurar el cuerpo. El tejido se debe iniciar apretando fuerte y con los armantes abiertos, una vez que se llegue a la parte central que deben tener un diámetro de 53 cms , se cambia el sentido de los armantes cerrándolos, lo que genera la curvatura de la globa.

- Cuando se termina el tejido del cuerpo del canasto, el cual debe medir 37 cms se procede a bordarlo, para lo cual se prepara cinta de gaita muy destelada, de 2.5 cms de ancha aproximadamente, se hacen pasadas cada tres armantes apretando con fuerza. El bordado es uno de los procesos más importantes y en el que se observan mayores deficiencias.

#### 3.1.2.1 Elaboración de la Tapa.

- Se cortan 17 armantes de 70 cm de largo por 6 mm de ancho, se ubican radialmente y se inicia el tejido, es conveniente curvar un poco los armantes con el fin de que la tapa quede redondeada al igual que el cuerpo del canasto.

Una vez tejido un diámetro de 40 cms se empiezan a doblar los armantes para lograr el ajuste de la tapa, el borde debe medir aprox 3 cms de alto.

- El bordado de la tapa se hace igual que el del canasto, con la diferencia que se debe apretar más la cinta, ya que debe quedar más plano para que ajuste mejor. El diámetro total de la tapa debe ser de 60 cms y 10 cms de alto.

#### 3.1.3 Globa Miniatura Chusque. Medidas: Número de armantes: 13. Largo armantes: 45 cms. Ancho armantes: 6 mm. Diámetro de la base: 12 cms. Diámetro mayor: 18 cms. Diámetro de la boca: 11 cms.

- Se cortan 13 armantes en gaita de 45 cms de largo por 6 mm. de ancho.
- Se prepara cinta para trama de 2 mm, la cual se debe cortar teniendo cuidado de que sea toda del mismo ancho .  
Se ubican radialmente los armantes, se miden los centros con exactitud y se inicia el amarrado de la base del canasto.

- Una vez tejida la base del canasto, que debe medir 12 cms se quiebran los armantes y se empieza a tejer el cuerpo con el mismo proceso para curvar armantes ya descrito
- Cuando se termina el tejido del cuerpo del canasto, el cual debe medir 12 cms de alto se procede a bordarlo, para lo cual se prepara cinta de gaita muy destelada, de 18 mm de ancha aproximadamente, se hacen pasadas cada dos armantes apretando con fuerza.
- El proceso de elaboración de la tapa es el mismo ya descrito para la globa ropera

3.1.4 Revistero Gaita. Medidas: Número de armantes: 15. Largo armantes: 65 cms. Ancho armantes: 6 mm. Diámetro de la base: 21cms. Diámetro mayor: 27 cms. Diámetro de la boca: 25 cms.

- Se cortan 15 armantes en gaita de 65 cms de largo por 6 mm de ancho.
- Se prepara cinta para trama de 6 y 3 mm.
- Se ubican radialmente los armantes, se miden los centros con exactitud y se inicia el amarrado de la base del canasto.
- Una vez tejida la base del canasto, que debe medir 21 cms se quiebran los armantes y se empieza a tejer el cuerpo. Se teje un segmento de 4 cms de alto y se procede a tejer un segmento de 10 cms en puntada 2 x 1, lo que decora el canasto, se finaliza en puntada 1x1.
- Cuando se termina el tejido del cuerpo del canasto, el cual debe medir 18.5 cms se procede a bordarlo, para lo cual se prepara cinta de gaita muy destelada, de 1.5 cms de ancha aproximadamente, se hacen pasadas cada tres armantes apretando con fuerza.

3.1.5 Leñero Chusque. Medidas: Número de armantes: 15. Largo armantes: 90cms. Ancho armantes: 6 mm. Diámetro de la base: 26 cms. Diámetro mayor: 33 cms. Diámetro de la boca: 26 cms.

- Se cortan 15 armantes en chusque de 90 cms de largo por 6 mm. de ancho.
- Se prepara cinta para trama de 3 mm.
- Se ubican radialmente los armantes, se miden los centros con exactitud y se inicia el amarrado de la base del canasto.
- Una vez tejida la base del canasto, que debe medir 26 cms se quiebran los armantes y se empieza a tejer el cuerpo.
- Cuando se termina el tejido del cuerpo del canasto, el cual debe medir 24.5 cms de alto se procede a bordarlo, para lo cual se prepara cinta de gaita muy destelada, de 1.2 cms de ancha aproximadamente, se hacen pasadas cada tres armantes apretando con fuerza.

3.1.6 Paragüera Chusque. Medidas: Número de armantes: 14.  
 Largo armantes: 110 cms. Ancho armantes: 1 cm.  
 Diámetro de la base: 22cms. Diámetro mayor: 33 cms.  
 Diámetro de la boca: 27 cms.

- Se cortan 14 armantes de 110 cms de largo por 1 cm de ancho.
- Se prepara cinta para trama de 6 y 3 mm.
- Se ubican radialmente los armantes, se miden los centros con exactitud y se inicia el amarrado de la base del canasto.
- Una vez tejida la base del canasto, que debe medir 22 cms se quiebran los armantes y se empieza a tejer el cuerpo. Se teje un segmento de 8 cms de alto y se procede a tejer un segmento de 30 cms en puntada 2 x 1, lo que decora el canasto, se finaliza en puntada 1x1.
- Cuando se termina el tejido del cuerpo del canasto, el cual debe medir 40 cms se procede a incluir pasadas de trama independientes en uno de los extremos del canasto, con el fin de hacer más alto y cerrado uno de los lados, lo que además genera una forma interesante en el canasto. Se procede luego a bordarlo, para lo cual se prepara cinta de chusque muy destelada, de 1.5 cms de ancha aproximadamente, se hacen pasadas cada tres armantes apretando con fuerza.

3.1.7 Bombonera Chusque. Medidas: Número de armantes: 11.  
 Largo armantes: 42cms. Ancho armantes: 4 mm.

Diámetro de la base: 13 cms. Diámetro mayor: 18.5cms.  
Diámetro de la boca: 16.5 cms.

- Se cortan 11 armantes en chusque de 42 cms de largo por 4 mm. de ancho.
- Se prepara cinta para trama de 2 mm
- Se ubican radialmente los armantes, se miden los centros con exactitud y se inicia el amarrado de la base del canasto.
- Una vez tejida la base del canasto, que debe medir 13 cms se quiebran los armantes y se empieza a tejer el cuerpo.
- Cuando se termina el tejido del cuerpo del canasto, el cual debe medir 13 cms de alto se procede a bordarlo, para lo cual se prepara cinta muy destelada, de 0.8 cms de ancho, se hacen pasadas cada dos armantes apretando con fuerza.

3.1.8 Portacazuela Gaita. Medidas: Número de armantes: 12.  
Largo armantes: 50 cms. Ancho armantes: 5 mm.  
Diámetro de la base: 16.5 cms. Diámetro mayor: 20 cms.  
Diámetro de la boca: 18 cms. Profundidad: 6.3 cms.  
Diámetro base interna: 11.5 cms.

- Se cortan 12 armantes de 50 cms de largo por 5 mm de ancho.
- Se prepara cinta para trama de 2 mm.
- Se ubican radialmente los armantes midiendo los centros con exactitud y se inicia el amarrado del canasto.
- El tejido se debe iniciar tratando de hundir la base del canasto, luego se ubica sobre una matriz con la forma de la cazuela, tejiendo sobre ésta.
- El tejido de la parte cóncava de la cazuela se debe hacer teniendo en cuenta que se debe ir abriendo en los extremos para generar la cavidad soporte de la cazuela.
- Cuando se tiene un tejido con una profundidad de 6.3 cms y un diámetro de 20 cms, se doblan completamente los armantes en el sentido contrario al tejido que se viene realizando, con lo que se empieza a dar forma al cuerpo de el portacazuela.
- Para realizar el tejido exterior del cuerpo se debe mantener la forma redondeada de la globa.

- Cuando el cuerpo mida 8.5 cms de alto se procede a rematar el canasto.
- Para el borde se emplea un cubreboca de 4 mm de ancho, sobre el cual se hacen pasadas en cinta muy destelada de gaita , se hace una sola vuelta, pasando la cinta cada tres armantes.

3.1.9 Frutero Gaita. Medidas: Número de armantes: 12. Largo armantes: 70cms. Ancho armantes: 5 mm. Diámetro de la base: 21 cms. Diámetro mayor: 24 cms. Diámetro de la boca: 21.5 cms. Profundidad: 6.5 cms. Diámetro base interna: 8 cms.

- El proceso de elaboración es el mismo descrito para el portacazuela.

3.1.10 Bandeja Gaita. Medidas: Número de armantes: 16. Largo armantes: 70 cms. Ancho armantes: 6 mm. Diámetro de la base: 28 cms. Diámetro mayor: 32 cms. Diámetro de la boca: 30 cms. Profundidad: 5 cms. Diámetro base interna: 10 cms.

- El proceso de elaboración es el mismo descrito para el portacazuela.

### 3.2 Proceso de Tinturado.

El tinturado se debe hacer una vez se ha tejido el producto, ya que al tinturar primero la trama y tejer posteriormente se puede pelar con facilidad. El tinturado se realizó con tintes Cibacet químicos, con los cuales se logró una buena penetración y fijación en la fibra, la que por ser dura no absorbe con facilidad.

Para tinturar se debe contar con un recipiente en aluminio grande, lo suficiente para poder tinturar más de dos productos al tiempo, también se debe emplear un balde plástico con medida de litros,

cucharitas plásticas desechables y tapabocas para proteger las vías respiratorias.

Debido a su alta concentración, se emplean cantidades pequeñas de tinte, el proceso de tinturado se inicia determinando el color que se va a mezclar, luego se procede a medir el agua según lo indica la fórmula de preparación, una vez medida en la olla de tinturado se lleva a fuego, cuando está caliente se adiciona la medida de anilina requerida, se mezcla bien y se añade un chorro muy pequeño de amoníaco, el cual va a servir como fijador del color.

Cuando la mezcla está en ebullición se depositan los productos a tinturar, los cuales se deben haber remojado por lo menos con media hora de anticipación. El tiempo de permanencia en el tinte depende de la intensidad de color deseada, de tal manera que a más tiempo el tono es más oscuro. Es muy importante tener en cuenta que el agua siempre debe estar en ebullición durante el proceso de tinturado. No se debe olvidar permanecer con el tapabocas puesto, especialmente cuando el agua está en ebullición, ya que el amoníaco y la anilina desprenden vapores tóxicos que irritan las mucosas nasales.

Una vez concluido el tiempo de ebullición para cada producto, se sacan del tinte y se dejan secar a la sombra sin remojar ni retirar posibles excesos de tinte.

**3.3 Capacidad de Producción.** A pesar de que a la asesoría asistió un número total de 10 artesanas, el cálculo de la capacidad de producción se hace tomando como base para la producción grupal un número de 20 artesanas, que es el promedio de las personas que se han mostrado interesadas desde la primer Asesoría. Cabe anotar que el potencial de mano de obra en el municipio es mucho mayor, ya que si bien en la actualidad no trabajan en el oficio, la mayoría de las mujeres cabeza de familia conoce la técnica.

Producto	Prod. Diaria		Prod. Semanal**		Prod. Mensual	
	Artesano*	Grupo	Artesano	Grupo	Artesano	Grupo
1. Globa Ropera Mediana.	1/2 unid.	10	2 1/2 unid.	50	10 unid.	200
2. Canasta Paraguëra	1 unid.	20	5 unid.	100	20 unid.	400
3. Canasta Leñera	2 unid.	40	10 unid.	200	40 unid.	800
4. Canasta Revistera	2 unid.	40	10 unid.	200	40 unid.	800
5. Globa Huevo	1 unid.	20	5 unid.	100	20 unid.	400
6. Globa Miniatura	1 unid.	20	5 unid.	100	20 unid.	400
7. Portacazuelas	2 unid.	40	10 unid.	200	40 unid.	800
8. Frutero	2 unid.	40	10 unid.	200	40 unid.	800
9. Bandeja Grande	1 unid.	20	5 unid.	100	20 unid.	400
10. Cubremateros	2 unid.	40	10 unid.	200	40 unid.	800

\* Se calcula teniendo en cuenta el tiempo empleado en la preparaci3n de la materia prima.

\*\* Se contemplan cinco dıas de trabajo a la semana.

Para la producci3n mensual se contemplan 20 dıas de trabajo en el mes.

### 3.4 Costos de Producci3n.

Para hacer el c3lculo de los costos de producci3n es importante aclarar que se va a considerar el mismo costo para los productos hechos en gaita y los elaborados en chusque, ya que la relaci3n de rendimiento de la gaita respecto al chusque es de 1 : 3, es decir, lo que se elabora con una gaita, requiere de tres chusques para ser elaborado, ya que en este 3ltimo el porcentaje de desperdicio es

mucho más alto, lo que implica mayor tiempo de mano de obra en su preparación, además de ser un material mucho más pesado, lo que dificulta y encarece su transporte.

De tal manera que si un tiro de 20 gaitas cuesta \$ 14.000, incluido transporte, para obtener la misma producción en chusque se requiere de tres tiros, es decir 60 chusques, que deben costar en promedio \$ 12.000, también incluido transporte, pero que requieren de mayor mano de obra en su preparación, razón por la cual el costo es el mismo de la Gaita.

También resulta importante aclarar que los tintes químicos Cybacet se van a costear de la siguiente forma: en promedio, una libra de tinte cuesta \$ 60.000, una libra equivale a 16 onzas, lo que daría un valor promedio de \$ 3.750 por onza, y se calcula que con una onza se pueden tinturar 2 productos grandes, 3 medianos y 4 pequeños, lo que nos permite calcular los siguientes costos de tinturado por producto:

- Productos grandes. \$ 1.900 unidad
- Productos medianos. \$ 1.300 unidad
- Productos pequeños. \$ 950 unidad.

Producto	Tiempo Producción	Costo Mano Obra*	Cantidad Materia Prima	Costo Materia Prima**	Costo Tinturado	Costo Total
Ropera	2 días	10.000	8 gaitas	5.600	1.900	17.500
Paragüero	1 día	5.000	3 gaitas	2.100	1.300	8.400
Leñero	1/2 día	2.500	1 1/2	1.100	1.300	4.900
Revistero	1/2 día	2.500	1 gaita	700	1.300	4.500
Globa hue.	3/4 día	3.700	1 gaita	700		4.200
Miniatura	3/4 día	3.700	1 gaita	700		4.200
Portacaz.	1/2 día	2.500	1/2 gaita	350	950	3.800
Frutero	1/2 día	2.500	1 gaita	700	950	4.150
Bandeja	3/4 día	3.700	1 gaita	700	1.300	5.700
Cubremat.	1/2 día	2.000	1/2 gaita	350	950	3.300

\* Teniendo en cuenta el valor del jornal que es de 5.000

\*\* El costo del 'tiro' (20 varas), es de \$ 14.000, lo que arroja un costo por vara de \$ 700.

### 3.5 Control de Calidad

3.5.1 Para el Artesano. Los aspectos a tener en cuenta por el artesano en el momento de preparar la materia prima, tejer y tinturar los productos, son los siguientes:

- Se debe realizar una adecuada selección de la materia prima, teniendo en cuenta que ésta no tenga más de 6 meses de cortada ya que se reseca demasiado, de la misma forma no debe presentar hongos. En el caso de la gaita es importante verificar que la humedad interna, en forma de cristales, haya sido eliminada, ya que al almacenarla esto aumenta la tendencia a desarrollar hongos.
- El raspado de la corteza de la gaita y el chusque debe ser parejo, ya que en las partes en que queden restos no fija el tinte, lo cual da un aspecto irregular al color del producto.
- Se debe tener especial cuidado en el proceso de rajado, las cintas de trama deben ser parejas, se deben retirar los excedentes de fibra de los cortes, ya que en el momento del tejido esto da un aspecto brusco a los productos.
- En el amarrado de la base de los canastos se debe hacer especial énfasis en lograr que la disposición de las cañas sea pareja, ya que esto asegura la estabilidad estructural del producto.
- El tejido debe ser parejo, sin que se noten los empates que se hacen al iniciar con una nueva cinta de trama. La tensión de la puntada a lo largo de todo el producto debe ser constante, lo que además de dar buena apariencia al producto mejora su estructura.
- Uno de los aspectos más importantes en el producto es el borde o remate, el cual debe ser regular, plano y bien apretado, para lo cual se debe seleccionar el ancho de cinta adecuado y se debe hacer un tejido muy regular.
- El tinturado de los productos se debe hacer una vez tejidos, se debe tener en cuenta que es importante mantener el agua

hirviendo durante todo el proceso de tinturado para asegurar una mayor calidad en la fijación y color.

- El color de los productos debe ser parejo y brillante, es importante secar a la sombra y almacenar en un lugar seco y cerrado.

### 3.5.2 Para el Comprador:

- El producto no debe presentar ningún tipo de moho o manchas, ya que esto indica que la materia prima o el producto tinturado no fueron sometidos a un buen proceso de secado, implicando esto una corta vida para el producto.
- El tejido de los productos debe ser regular, manteniendo la misma tensión y ancho de trama, salvo en los casos en los que se emplea la variación en el ancho de trama como elemento decorativo.
- La calidad en la factura de los bordes es uno de los aspectos más importantes en el producto, ya que además de ser uno de los factores que incide en la apariencia general, es uno de los elementos estructurales que más incide en la durabilidad del producto.
- El color del producto tinturado debe ser completamente parejo, tanto por dentro como por fuera, no debe presentar manchas ni rayones.
- Todos los productos deben conservar siempre simetría y estabilidad, en especial la base del producto debe estar tejida de tal forma que al ponerlo sobre una superficie plana éste mantenga una posición completamente estable.

### 3.6 Proveedores

Como ya se indicó en el informe anterior, la gaita en la actualidad atraviesa una situación compleja en lo que a abastecimiento se refiere, lo que además implica un notable aumento en el costo de la misma, se encuentran algunas reservas en las veredas más retiradas del municipio, en la parte alta de la montaña, y en su mayoría las artesanas encargan la materia prima al municipio vecino de Chinavita, en el cual aún se ubican zonas pobladas,

especialmente en las veredas Guayabal, Quinchos, Montejo y el Valle.

Aunque según refieren las artesanas ha habido una recuperación en el poblamiento de la gaita, se hace necesario proteger el recurso mediante capacitaciones a las personas que hacen la recolección, ya que uno de los factores que más ha incidido en la escasez de la materia prima es la inadecuada forma de recolectarla, en la que se destruyen los bretones y se genera un gran desperdicio de material. El chusque es un material que se encuentra con relativa facilidad en la mayoría de las veredas, ubicado en las orillas de las quebradas, debido a la escasez de gaita se ha generalizado su uso, pero resulta de vital importancia, de la misma forma que con la gaita fomentar su repoblación y adecuada recolección.

Para la segunda visita, el coordinador de la Regional Centro-oriente, Sr. Aser Vega, remitió con la diseñadora una comunicación a la Alcaldía Municipal y por intermedio de ella a la UMATA, en la cual manifestaba el interés de la empresa por emprender mediante las autoridades locales, una política de protección y recuperación de la materia prima, en los cinco días de comisión no fue posible entregar dicha comunicación personalmente al director de la Umata ni al Alcalde municipal, razón por la cual se dejó en la Alcaldía y se entregó copia al Sr. Humberto Pérez, Ingeniero Agrónomo de la Umata, sin haber recibido respuesta hasta la fecha.

## 4. COMERCIALIZACION

### 4.1 Mercados Sugeridos.

Como se establece en el análisis de mercado, se visualizan muy buenas posibilidades para los productos en cestería, en el caso específico de los productos de Tibaná se puede competir con precio y con capacidad de producción, aunque se debe reforzar el aspecto de calidad. El trabajo desarrollado se ubica dentro de la línea de ambientes como el de alcoba para las globas ropera y miniatura, el de comedor para la línea de portacazuelas, fruteros y bandejas, y el de terraza o estar para la paragüera, leñero y revisteros. Se orientan hacia un segmento de mercado de clase media.

## 4.2 Propuesta de Empaque y Embalaje

Los productos elaborados en Gaita y Chusque como las globas y en general los contenedores no son muy frágiles, y sus tamaños son medianos o grandes, razón por la cual no se hace necesario un empaque. En el caso de los portacazuelas se debe tener más cuidado pues por su tamaño y estructura se pueden deteriorar con mayor facilidad, por lo cual se deben empaquetar por juegos de cuatro en una caja de cartón corrugado, calibre 8, separadas por entrepaños de cartón del mismo calibre.

Para embalar los productos se debe tener en cuenta que no se apilen más de 10 productos de la misma referencia, los productos más pequeños se empaquetan en los contenedores grandes, y en el momento de llenar el camión se apila de tal forma que los contenedores grandes se ubiquen en la parte de abajo y se vaya organizando por tamaño, de lo más grande y pesado a lo más pequeño. No se deben comprimir los productos, ya que esto deteriora la estructura y el tinturado, para amortiguar los posibles impactos se sugiere emplear cartón single face.

## 4.3 Propuesta de Transporte

El transporte de los productos se puede hacer en furgón o en camión, teniendo en cuenta que éstos no pueden estar a la intemperie, ya que factores como el sol, el viento y la humedad deterioran la fibra, ocasionando por consiguiente el daño y pérdida de los productos.

## CONCLUSIONES

- El principal problema que afecta al sector artesanal en el municipio es la falta de canales adecuados de comercialización, ya que los intermediarios han abarcado el mercado, manteniendo sus niveles de ganancia a costo del progresivo empobrecimiento de los artesanos, los que poco a poco se han visto obligados a buscar nuevas fuentes de ingresos, dejando a un lado la práctica del oficio.
- Cada vez se hace más urgente, como se mencionaba en el informe anterior, emprender un programa de recuperación y repoblamiento de la gaita, así como iniciar el proceso de sustitución por chín, ya que el material actualmente no se consigue con facilidad y su precio se ha elevado considerablemente, afectando como es lógico al sector artesanal, el que debido a esto y a los bajos precios en el mercado local, cada vez se reduce más.
- Uno de los factores que más incide en la reducción de la demanda para los productos en cestería es la escasa novedad de la actual oferta, por lo que resulta muy importante continuar en el proceso de diversificación, buscando reactivar el sector.
- A partir de la primera asesoría la actitud de las artesanas ha mejorado notoriamente, mostrándose muy interesadas en desarrollar nuevos productos, y haciendo un gran esfuerzo por mejorar la calidad del trabajo, y aunque aún se observan deficiencias, especialmente en los remates de los productos, ya se están alcanzando niveles aceptables de calidad que le permite a el grupo competir en el mercado nacional.

## RECOMENDACIONES

- La principal recomendación en el caso del municipio de Tibaná, sigue siendo la de iniciar un proceso inicial de sustitución, para lo cual se recomienda el chín, debido a las características del material, que lo hacen similar a la gaita, y a las condiciones geográficas y climáticas de la zona que favorecerían su producción. Dicho proceso debe contar con el compromiso de entidades como la Alcaldía Municipal, por intermedio de la UMATA y con el apoyo de instituciones como Corpochivor, que adelanta programas de reforestación en la zona.
- Se recomienda brindar una asesoría al grupo orientada a fortalecer el trabajo asociativo, ya que actualmente se observa cómo poco a poco el grupo ha tendido a desarticularse, de tal manera que a la última asesoría, en la que se trabajó el proceso de tinturado que es importante dentro de la diversificación, asistió un número reducido de artesanas, lo que resulta preocupante, ya que el potencial de mano de obra en la región es elevado y es muy importante que se pueda capacitar un número grande de artesanos con el fin de poder asegurar volúmenes de producción.
- Con el fin de optimizar los procesos de tinturado de los productos, se recomienda al grupo abastecerse de herramientas adecuadas para el trabajo, tales como bateas o recipientes metálicos grandes en los que se pueda tinturar mejor los productos que en su mayoría son grandes, lo que impide utilizar ollas comunes. De la misma forma se debe estudiar la posibilidad de substituir la leña por gas, ya que además del impacto ecológico producido por el empleo de ésta, con el gas se puede controlar mejor los niveles de temperatura y se puede trabajar bajo techo, lo que es importante, especialmente en época de lluvias.

- Es muy importante que el grupo continúe participando en ferias y eventos tales como Manofacto, ya que esto además de brindarles nuevas opciones de comercialización, permite a las artesanas entender mejor el movimiento del mercado, los gustos de los compradores, además de obtener un porcentaje de ganancia mayor al vender directamente.

## TINTES DESARROLLADOS

En el trabajo desarrollado en el municipio de Tibaná se prepararon seis colores con tintes cibacet químicos, a continuación se hace una descripción de las preparaciones.

1. **Café Oscuro** : Se utilizan 25 litros de agua hirviendo. 2 cucharaditas de pardo +1/4 de cucharadita de rojo +1/4 de cucharadita de negro + 1 chorro pequeño de amoníaco + 5 cucharadas de sal. Se hierve durante 20 minutos
2. **Amarillo** : 25 litros de agua. 2 cucharaditas de amarillo, 1 pizca de rojo y una pizca de negro, 2 cucharadas soperas de amoníaco y 5 cucharadas soperas de sal.
3. **Café Rojizo** : 25 litros de agua. 1 cucharadita de amarillo, 1 cucharadita de rojo, 1 cucharadita de pardo, un chorro pequeño de amoníaco, se deja hervir de 15 a 20 minutos.
4. **Café Rojizo Claro** : a el agua que queda del tinte anterior ( Café rojizo), se le saca la mitad y se le agrega agua pura, se vuelve a dejar hervir y se vuelve a tinturar sin echarle más tinte ni más amoníaco, se deja hervir 20 minutos.
5. **Habano Claro** : a 20 litros de agua se le agrega 1/4 de cucharadita de pardo y un poquito de amoníaco, se dejan hervir los canastos por 30 minutos con la olla tapada.
6. **Verde tierra** : 25 litros de agua. A el agua que sobra del tinte anterior (habano claro), se le agrega media cucharadita de amarillo, media cucharadita de azul, una pizca de pardo y una pizca de rojo, se deja hervir 20 minutos.