



PROYECTO:  
IDENTIFICACIÓN DE NECESIDADES Y  
FORTALECIMIENTO DE LA ACTIVIDAD  
ARTESANAL EN EL DEPARTAMENTO DEL CAUCA



## **IDENTIFICACIÓN DE NECESIDADES Y FORTALECIMIENTO DE LA ACTIVIDAD ARTESANAL EN EL DEPARTAMENTO DEL CAUCA**

Producto Intermedio 3  
Diagnóstico de Procesos Productivos, Materias Primas e Insumos  
Carpintería  
Cauca, Piendamó y Timbío  
Noviembre de 2014



## Contenido

|   |                               |
|---|-------------------------------|
| 1. ANTECEDENTES DEL OFICIO EN EL MUNICIPIO..... | ¡Error! Marcador no definido. |
| 1.1 Ubicación.....                              | ¡Error! Marcador no definido. |
| 2 PROCESO PRODUCTIVO .....                      | ¡Error! Marcador no definido. |
| 2.1 Esquema del proceso productivo .....        | ¡Error! Marcador no definido. |
| 2.2 Obtención de Materia Prima .....            | ¡Error! Marcador no definido. |
| 2.3 Preparación de la Materia Prima.....        | ¡Error! Marcador no definido. |
| 2.4. Elaboración de la Pieza .....              | ¡Error! Marcador no definido. |
| 2.5 Pulido de la Pieza .....                    | ¡Error! Marcador no definido. |
| 2.6 Aplicación de Acabados.....                 | ¡Error! Marcador no definido. |
| 3. HERRAMIENTAS.....                            | 8                             |
| 4. MATERIA PRIMA E INSUMOS .....                | ¡Error! Marcador no definido. |
| 5. SINOPSIS.....                                | ¡Error! Marcador no definido. |

### 1. ANTECEDENTES DEL OFICIO

El presente documento pretende realizar una descripción del proceso productivo del oficio de la carpintería realizado en los municipios de Piendamó y Timbío, Cauca, teniendo en cuenta las materias primas e insumos empleados en la realización de los objetos materiales que son ofrecidos como artesanía.

Con la madera se realizan diversos oficios como la talla, la ebanistería y carpintería. La carpintería es la producción de diferentes objetos en madera de diversas clases y diferentes tipos de acabado, mediante procedimientos técnicos de corte, talla, labrado, torneado, calado, cepillado, armada, pegado cuyos diseños están acordes con la funcionalidad del producto.

La carpintería frecuentemente es un trabajo realizado entre el círculo familiar y artesanos allegados a dicho núcleo, el oficio ya cuenta por lo menos con 20 años de tradición tanto en Timbío como en Piendamó los artesanos no se encuentran asociados a ninguna clase de organización. Y aunque la transmisión del oficio a las nuevas generaciones generalmente va en detrimento, en el municipio de Piendamó han contado con algunas capacitaciones en diseño y acabados

dictadas por el Sena que ayudan a estimular el interés por el oficio, por el contrario en Timbío no se visibilizan proyectos de apoyo al oficio artesanal.

### 1.1. Ubicación

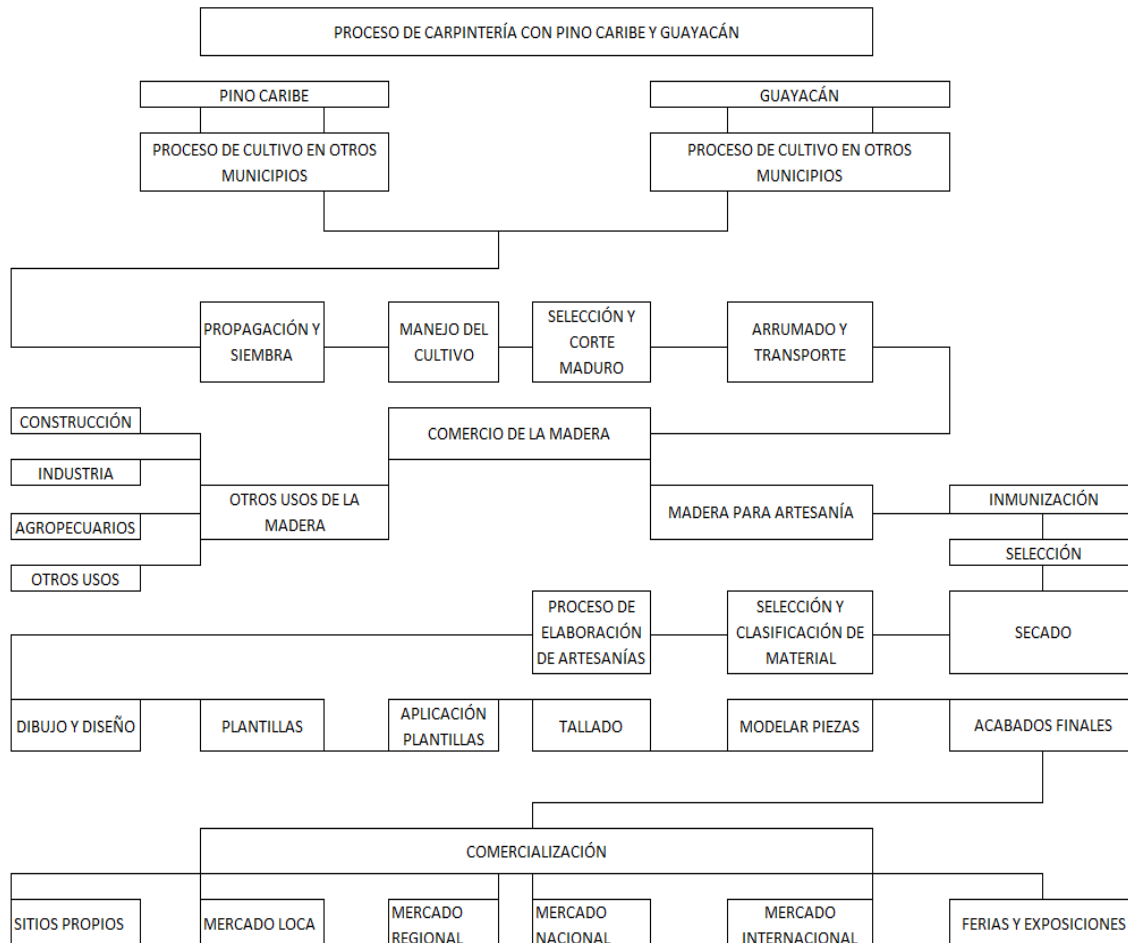


En Timbío se encuentran varios talleres de manera dispersa, particularmente en el sector urbano del municipio, aunque particularmente hay un par que destacan por la experiencia y la calidad de sus productos: Madearte (calle 16 N 13-29 Timbío - Cauca), y en La Bocana (Estadero La Bocana Timbío - Cauca).



## 2. PROCESO PRODUCTIVO

### 2.1. Esquema del proceso productivo



### 2.2. Obtención de la Materia Prima

Las materias primas utilizadas en la carpintería son el pino caribe y el guayacán amarillo, su obtención se facilita mucho puesto que en varias regiones del departamento existen grandes zonas de arborización. Otras materias primas utilizadas en la carpintería encontramos: el cuero terminado, material de cerrajería, además de otras maderas como el arrayán, el pino patula, y el cedro rojo.

Actualmente se debe tener en cuenta el manejo sustentable de los recursos del bosque para lograr un manejo responsable y comprometido en un desarrollo productivo, social y ambiental proporcionándole un valor agregado a los productos elaborados con madera. En el departamento del Cauca se cuenta con buena



PROYECTO:

IDENTIFICACIÓN DE NECESIDADES Y  
FORTALECIMIENTO DE LA ACTIVIDAD  
ARTESANAL EN EL DEPARTAMENTO DEL CAUCA



producción y explotación del material, Cartón Colombia es la entidad que abastece a buena parte de los carpinteros de la localidad.

### 2.3. Preparación de la Materia Prima

#### Proceso productivo de PINO CARIBE

- **Propagación:** Las semillas se deben tratar con agua limpia por 12 horas, el proceso de germinación se puede realizar germinadores con arena para trasplante posterior o directamente en bolsas. La germinación ocurre a los 7-15 días.
- **Siembra:** Una vez alcanzada la altura ideal 25 a 30 cm, se procede a sembrar en terrenos previamente preparados, huecos de 20x20x30 cm a una distancia en 3 metros entre planta por 3 metros de calles.
- **Manejo de cultivo:** La especie no presenta buena autopoda, por lo que en plantaciones destinadas a la producción de madera de aserrío, es necesario realizar podas artificiales para mejorar la calidad del fuste. Aun en plantaciones para otros fines, se sugiere la realización de podas para facilitar el ingreso al rodal y disminuir el riesgo de incendios. Para producir trozas de 10m de largo libres de nudos, se sugiere una poda hasta los 2.5m cuando el rodal alcanza una altura media de 6 m; una segunda poda hasta una altura de 5m cuando el rodal alcanza una altura media de 9m, y dos podas más a alturas de 7.5 y 10 m cuando el rodal alcanza alturas medias de 12 y 15m, respectivamente. Este sistema se puede modificar para alcanzar los 10m en sólo tres intervenciones
- **Corte y aserrado:** se realiza sobre árboles con diámetros requeridos para el comercio (20 a 150 cm de diámetro), el corte se hace con motosierras o cortadores eléctricos, sobre 20 a 50 cm de la base; una vez en el piso se cortan ramas y nudos y se cortan trozas de 2 a 6 metros
- **Transporte:** se realiza una inicial desde el sitio de corte hasta el punto de cargue y un segundo desde allí hasta el sitio definitivo (aserríos, empresas, plazas otros)
- **Comercialización de madera:** Se realiza en las zonas de producción, en los aserríos o centros de acopio de la madera
- **Procesos de cortes:** se presentan varias modalidades: en trozas, tablas, bloques, tablillas, machimbres, otros.

#### Proceso productivo de GUAYACAN

- **Propagación;**
  - 1) **Propagación sexual (Semilla):** se emplean semillas con procesos germinativos de humedecimiento de semillas

**2) Propagación asexual:** con varetas, acodos, esquejes, raquetas estacas, obteniendo resultados satisfactorio, en donde se han empleado enraizadores de apoyo.

- **Siembra:** Está especie requiere alta luminosidad por lo que se debe plantar a campo abierto, con fines maderables se recomienda trazar el terreno en forma regular con espaciamientos de 3 x 3 m, 1.110 Plantas por hectárea y 4 x 3 m, 833 plantas por hectárea.
- **Manejo de cultivo;** Debe hacerse una buena preparación del terreno y un buen control de malezas durante los primeros tres años. Durante el primer año, se debe realizar un plateo a los arbolitos, ya que son muy susceptibles a la competencia de malezas.

El programa de manejo se basa en raleos con la finalidad de permitir el desarrollo de los mejores árboles para producción de fustes de óptima calidad. El rodal debe ser manejado como un conjunto, principalmente, si la otra especie también es maderable. Se deben realizar de cuatro a cinco raleos hasta tener un promedio de 200 a 300 árboles por hectárea.

- **Corte y aserrado:** se realiza sobre árboles con diámetros requeridos para el comercio (20 a 120 cm de diámetro), el corte se hace con motosierras o cortadores eléctricos, sobre 10 a 30 cm de la base; una vez en el piso se cortan ramas y nudos y se cortan trozas de 2 a 6 metros
- **Transporte:** se realiza una inicial desde el sitio de corte hasta el punto de cargue y un segundo desde allí hasta el sitio definitivo (aserríos, empresas, plazas otros)
- **Comercialización de madera:** Se realiza en las zonas de producción, en los aserríos o centros de acopio de la madera
- **Procesos de cortes:** se presentan varias modalidades: en trozas, tablas, bloques, tablillas, machimbres, otros,

#### 2.4. Elaboración de la Pieza

- **Alistar la madera:** Por lo general con el pino patula, se toman las medidas de acuerdo al producto a desarrollar, luego se debe cortar y cepillar.
- **Dibujar y diseñar:** En este proceso se comienza a dibujar de acuerdo con el producto deseado, se define el diseño y luego se pasa para que se tomen plantillas y se calquen.
- **Sacar plantillas:** Elaborar un dibujo con las medidas a escala J -1 del objeto sobre cartón.
- **Aplicar plantillas:** Se toman las plantillas y se aplican sobre cada una de las partes semejantes o que hacen par se traza con un lápiz por los

contornos de la pieza de madera utilizando papel carbón con el objetivo de que queden bien definidos.

- **Afilar herramientas:** Al afilado y mantenimiento de la herramienta se hace con un piedra de doble grano para desbastarlas con un ángulo comprendido entre 15 y 25 grados y conseguir voltear el filo y producir la rebaba, luego se utiliza liga para agua número 400.
- **Tallado profundizado:** Luego se toma cada una de las piezas y con un buril se le pasa rodeando todo el trazo aproximadamente 5 mm de profundidad, se toma una gubia panda y se procede a quitar las partes sobrantes.
- **Abrir agujeros:** Con taladro por donde va a pasar la segueta o caladora, luego cortar la pieza.
- **Figurar piezas:** Son las piezas que el tallista debe figurar para lograr de ellas una mayor expresión. Se realiza por medio de gubias y formones desbastando las partes sobrantes de la pieza.
- **Picar:** Se seleccionan las herramientas adecuadas se toma el mazo para golpear las gubias desplazándolas por todo el dibujo obteniendo un ángulo seleccionado y una buena profundidad, los golpes deben ser secos y coordinados, el picado no es más que rodear con la herramienta todas las partes del dibujo.
- **Vaciar:** Seleccionar las herramientas adecuadas de acuerdo a las características del dibujo, comenzar a quitar partes sobrantes, esto puede hacerse golpeando con el mazo de herramientas o solo con la presión que ejerce sobre ella. El vaciado determina la profundidad o relieve de la talla, es importante que las superficies o nudos queden bien limpios y lisos. Dentro del proceso de vaciado, muchas veces hay que intervenir o realizar nuevamente el vaciado para determinar bien las formas.
- **Modelar:** Seleccionar herramientas de acuerdo a las características del dibujo, este trabajo de dar movimiento o modelado a los dibujos es muy importante ya que allí radica la mayor parte de la expresión y calidad de la talla.
- **Hacer calados:** Se trata de quitar las partes fuertes y pesadas, esto se realiza por medio de una caladora con ayuda de un taladro o también se puede realizar a mano; el calado simplifica la realización del picado y el vaciado y su función es el de simplificar el trabajo, además dar mayor movimiento y expresión.
- **Hacer rizados:** Se hace para complementar la expresión de la talla y además da idea de relieve y movimiento. se utiliza una media caña muy pequeña llamada rizador o también se puede utilizar un buril pequeño.





## 2.5. Pulido de la Pieza

Acto seguido al ensamble (y sí la pieza lo requiere) se aplica pegante, se deja secar y se lija la pieza para que éste último no quede en exceso.

## 2.6. Aplicación de Acabados

- **Emparejar:** Luego de armado el mueble se procede a emparejar todos los topes que unen una pieza con la otra ya sean las cargas o las partes talladas.
- **Retocar:** Dar lija y aplicar el acabado final. Se realizan algunos retoques que son rápidos y simples y así se da por terminado el trabajo de la talla en madera.
- **Barnizado:** Proceso que desarrolla el artesano dependiendo del acabado final, aplicando tintes o barniz, generando mejor calidad del producto.

## 3. HERRAMIENTAS

| Nombre              | Función  | Imagen   |
|---------------------|--|--|
| BANCO DE CARPINTERO | Superficie preparada para facilitar ciertos trabajos de la carpintería, como el cepillado, corte, lijado, etc. |   |
| BARRENA             | Pieza metálica labrada para facilitar la penetración con mango en forma de "T".                                |  |



|                          |   |  |
|--------------------------|---|--|
| <p>BERBIQUÍ.</p>         | <p>Instrumento giratorio para alojar una broca en la madera practicando un orificio.</p>  |    |
| <p>BROCAS</p>            | <p>Piezas metálica construidas con forma de espiral e instalada en un berbiquí o taladro, tiene gran capacidad de penetración.</p>            |   |
| <p>CEPILLO DE MADERA</p> | <p>Herramienta de madera por cuya base asoma una cuchilla metálica muy afilada.<br/><br/>Es necesario un gran tacto para su uso correcto.</p> |   |
| <p>ESCOPLO</p>           | <p>Herramienta de corte y para ahuecar con mango y hoja en forma de bisel.</p>  |  |
| <p>ESCUADRA</p>          | <p>Pieza normalmente metálica que forma ángulo recto, o con pieza móvil que permite modificar el ángulo, según el tipo.</p>                   |  |
| <p>FORMÓN</p>            | <p>Herramienta de corte y para ahuecar, con mango y hoja de extremo cortante.</p>   |  |

|                                     |   |  |
|-------------------------------------|---|--|
| <p>GARLOPA</p>                      | <p>Herramienta manual que sirve para cepillar y hacer rebajes, para rectificar listones o tirantes de madera, y para igualar el fondo de un rebajo donde no alcanza el cepillo.</p> |    |
| <p>MARTILLO</p>                     | <p>Herramienta de percusión utilizada para golpear directa o indirectamente una pieza, causando su desplazamiento o deformación.</p>  |   |
| <p>SIERRAS Y SERRUCHOS MANUALES</p> | <p>Instrumento con asidero y cuchilla dentada de acero para corte</p>   |    |
| <p>SIERRA CIRCULAR</p>              | <p>Máquina compuesta de una hoja circular de bordes cortantes y motor propio.</p>   |   |
| <p>TALADRO ELÉCTRICO</p>            | <p>Herramienta eléctrica muy versátil con forma de pistola con gatillo que es el interruptor que lo acciona.</p>  |  |
| <p>TENAZAS</p>                      | <p>Herramienta metálica con dos piezas formando mandíbula por un lado y que por la palanca que ejerce su brazo sobre la misma resulta una herramienta polivalente.</p>              |  |

#### 4. MATERIA PRIMA E INSUMOS

| Nombre                   | Uso  |
|--------------------------|--|
| <b>PINO CARIBE</b>       | Se utiliza su madera para elaborar herramientas e implementos agrícolas, utensilios domésticos, artículos torneados y decorativos, mesas, juegos de sala y comedor, accesorios de la vivienda, instrumentos musicales como violines y guitarras. |
| <b>GUAYACÁN AMARILLO</b> | Para la fabricación de muebles finos y con un empleo igualmente frecuente en la elaboración de mangos para herramientas y escultura.   |
| <b>CEDRO ROJO</b>        | Su madera imputrescible se utiliza en carpintería y ebanistería fina, se realizan múltiples accesorios para vivienda (marco para espejo, roperos, cajones, camas, mesas)   |
| <b>PINO PATULA</b>       | Se usa principalmente para la fabricación de muebles, ya que su madera es de muy buena calidad, es una especie muy productiva.   |
| <b>ARRAYÁN</b>           | Su madera se emplea en carpintería para la elaboración de cabos de herramientas; es de uso ornamental.   |
| <b>CUERO TERMINADO</b>   | Sirve para revestir muebles (Tapicería)  |
| <b>CLAVOS</b>            | Para asegurar o pegar el producto final.   |

#### 5. SINOPSIS

El sector maderero artesanal se encuentra desplazado por el sector que fabrica muebles industrialmente, la producción en serie le permite al consumidor obtener el producto ya elaborado y con precios mucho más accesibles. Vale la pena recalcar que los productos industriales no igualan la calidad en cuanto a elaboración y durabilidad de los elaborados artesanalmente.

Los artesanos se inspiran en la fauna y flora de la región para plasmarlo en sus obras, esto genera un valor agregado a un producto con motivos más autóctonos.



PROYECTO:

IDENTIFICACIÓN DE NECESIDADES Y  
FORTALECIMIENTO DE LA ACTIVIDAD  
ARTESANAL EN EL DEPARTAMENTO DEL CAUCA



Los artesanos carecen de algunas herramientas en sus talleres, situación que lo obliga a ser dependientes de aserríos u otros talleres que posean dichas herramientas lo que significa mayores gastos en el proceso de producción.

Para esta población artesanal hacen falta incentivos para la consecución de las materias primas e insumos de forma más económica, de esta forma se aseguraría la perseverancia de la actividad artesanal.

En este oficio hace falta promocionar los productos en las diferentes ferias de exposición artesanal para lograr mayor impulso y comercialización. Además de capacitaciones y formar alianzas o asociaciones que apunten al desarrollo empresarial de la actividad.

A pesar de las dificultades para dar a conocer y comercializar los productos, los artesanos manifiestan que se logra vender la mayor parte de la producción y no manifiestan descontentos por la labor que realizan, pues lo hacen por gusto, se sienten satisfechos.