



GOBIERNO  
DE COLOMBIA



MINCIT



“PROGRAMA DE FORTALECIMIENTO PRODUCTIVO Y EMPRESARIAL  
PARA PUEBLOS INDÍGENAS Y COMUNIDADES NEGRAS, AFROCOLOMBIANAS,  
RAIZALES Y PALENQUERAS- NARP EN COLOMBIA”  
Convenio Interadministrativo No. 285 de 2018 Suscrito entre la Nación – Ministerio de  
Comercio, Industria y Turismo y Artesanías de Colombia, S.A

**DIAGNOSTICO DEL OFICIO EN LO RELATIVO A LA CALIDAD  
Comunidad Porvenir Resguardo Indígena Paujil  
Inírida - Guaviare**

**Johana Villada Camelo  
Asesora**

Diciembre 2018

“PROGRAMA DE FORTALECIMIENTO PRODUCTIVO Y EMPRESARIAL  
PARA PUEBLOS INDÍGENAS Y COMUNIDADES NEGRAS, AFROCOLOMBIANAS, RAIZALES Y  
PALENQUERAS- NARP EN COLOMBIA”  
Convenio Interadministrativo No. 285 de 2018 Suscrito entre la Nación – Ministerio de Comercio,  
Industria y Turismo y Artesanías de Colombia, S.A

### DIAGNOSTICO DEL OFICIO EN LO RELATIVO A LA CALIDAD

**Comunidad: Porvenir**  
**Etnia: Curripaco**

**Fecha:** Agosto de 14 de 2018

**Municipio:** Inirida

**Departamento:** Guainía

**Asesor(a):** Johana Villada Camelo

**Artesano(a) líder:** Ana Gladys Aponte

**Oficio:** Cestería

**Técnica:** Tejido en rollo

**Materia Prima:**

No.	Materia Prima	Proveeduría	Observaciones
1	Chiquichiqui <i>Leopoldinia piassaba</i>	Extracción natural - En Zona	<ul style="list-style-type: none"> <li>* El artesano puede extraer directamente la materia prima en la zona selvática. Necesita un promedio de una semana para llevar gran cantidad de materia prima. Promedio de valor de transporte \$200.000 pesos fuera del casco urbano, consiguiendo la materia prima deseada. Si es dentro del casco urbano el valor promedio se encuentra a \$60.000, pero solo se consigue un máximo de 3 bojotes.</li> <li>* La comunidad puede comprarla dentro de la zona, en las cabeceras del río Caño Bocón. Valor de bojo \$15.000 a \$20.000 pesos.</li> </ul>
2	Cumare <i>Astrocaryum aculeatum</i>	Extracción natural - En Zona	<ul style="list-style-type: none"> <li>* El artesano puede extraer directamente la materia prima en la zona selvática. Necesita un promedio de una semana para llevar gran cantidad de materia prima.</li> <li>* La comunidad puede comprarla dentro de la zona en las cabeceras del río Caño Bocón. Valor de bojote \$12.000 pesos.</li> </ul>

Proceso productivo

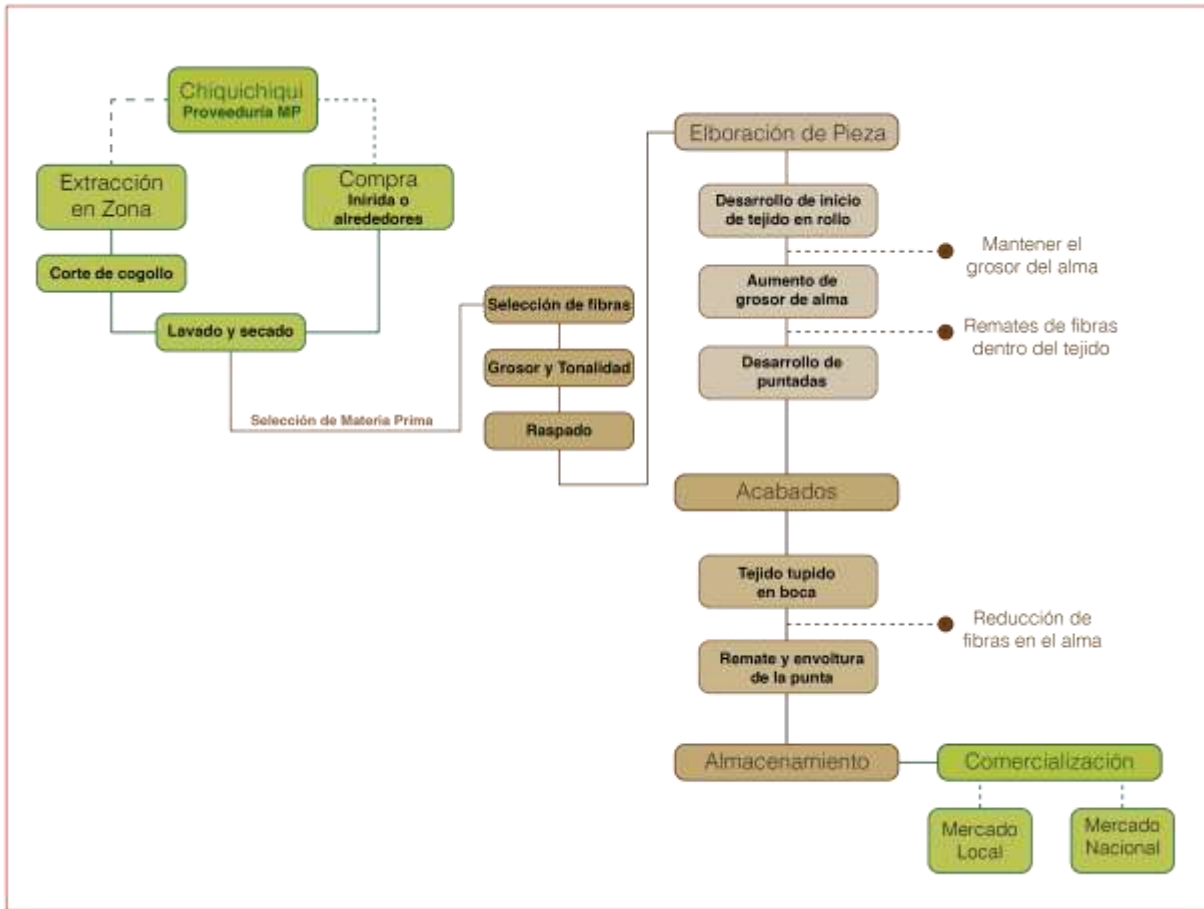








Diagrama de flujo proceso productivo en cestería en rollo en chiquichiqui

Proceso Productivo de Cestería en Rollo en Chiquichiqui	
<p><i>Extracción de materia prima - compra</i></p>	<p style="text-align: center;"><i>Preparación de Materia Prima</i></p> <p>1A. Al identificar la planta que tiene el chiquichiqui. Se corta el cogollo, en donde se identifique que la materia prima se encuentra en estado maduro (No se corta viche). *Se pueden sacar tiras de alrededor de 2m. de largo</p> <p>1B. La materia prima se puede comprar en la zona junto a la cabecera del río Caño Bobón. El valor del bojote esta alrededor de \$20.000 pesos.</p>
<p><i>Sacar fibras y lavado</i></p>  <p><i>Selección de las fibras y raspado</i></p>	<p>2. Luego de extraer el chiquichiqui, se debe sacar las fibras en hilos o tiras.</p> <p>3. <b>Lavado.</b> Luego se somete a un baño de agua hirviendo, no mayor a dos horas.</p> <p>4. <b>Secado.</b> Se debe de secar muy bien el material al sol, por lo menos durante todo el día. Que no quede húmedo.</p> <p>5. <b>Selección de fibras.</b> Con el material seco y listo para tejer. Se selecciona del manajo, cuales son las fibras más uniformes en grosor y tonalidad.</p> <p>6. <b>Raspado.</b> Se debe de pasar el cuchillo constantemente sobre el hilo de chiquichiqui, hasta que quede totalmente liso y listo para iniciar el tejido. El grosor de la fibra o calibre debe de estar de 1mm. A 1.5mm.</p>
<p><i>Inicio</i></p> 	<p style="text-align: center;"><i>Elaboración de la pieza</i></p> <p>7. Se toma un manajo no mayor a 3mm. Y se dobla por la mitad.</p> <p>8. Al doblarlo se hace un amarre, dejando un orificio de 5cm. o 6 cm., que servirá de ojal para iniciar el tejido alrededor del orificio.</p> <p>9. Se cubre el ojal, envolviéndolo con varias vueltas a su alrededor.</p> <p>10. Luego se inicia el crecido del tejido, bordeando con la tira que sostiene el ojal (servira como alma del tejido) y amarrando a partir de una puntada, que depende directamente del tamaño final de la pieza, el alma puede oscilar entre 5mm a 12mm, dependiendo del tamaño final del producto.</p>

<p><i>Desarrollo de puntadas y tejido de estructura</i></p> 	<p>11. Con la misma dinámica del inicio. Se envuelve el alma con las fibras de chiquichui de manera pareja y cada 4 o 6 vueltas, dependiendo del tamaño final del producto. Se realiza el entrecruzamiento con el alma anterior. Esto varía a partir de los tres tipos de puntadas identificados: tradicional, piña y tupido.</p> <p><i>*Tejido tradicional: es envolver constantemente el alma con la fibra a una misma distancia, separando las fibras de manera pareja con un promedio de 2mm. a 3mm. De distancia. Y entrelazado cada 4 o 6 vueltas con el alma anteriormente realizada.</i></p> <p><i>*Tejido en piña: consiste en realizar intervalos entre las vueltas dejando espacios de un promedio 10mm. A 12mm. de visibilidad del alma. Este tejido se realiza de 4 a 6 vueltas alrededor del alma y luego se entrecruza de manera diagonal con el alma anterior, formando una X con el tejido.</i></p> <p><i>*Tejido tupido: tejido como su nombre lo dice de manera pareja y continua, se entrelaza con el carril inferior cada 4 o 6 vueltas dependiendo del tamaño de la pieza. Este tejido se utiliza principalmente al finalizar el producto, en la boca.</i></p> <p>12. Durante todo el proceso, se debe de mantener el mismo grosor del alma, midiendo constantemente con el metro.</p>
<p><i>Empates</i></p> 	<p>13. <b>Alma:</b> a medida que se teje se debe de ir introduciendo en el alma fibras de chiquichui para mantener el mismo grosor, garantizando la estructura de la pieza.</p> <p><i>*Pieza pequeña: 5mm. a 7mm. De grosor de alma</i></p> <p><i>*Pieza mediana: 8mm. a 9mm. De grosor de alma</i></p> <p><i>*Pieza grande: 10mm. a 12mm. De grosor de alma</i></p> <p>14. <b>Empate:</b> cuando se acaba la fibra que envuelve el tejido se debe de seleccionar la fibra que contenga las mismas características de color y grosor, se entrelapa el tejido con la nueva fibra y se realiza el remate por encima del tejido, NO a los costados porque el remate de las dos fibras queda visible en al superficie del canasto.</p>

<p><i>Terminado</i></p>  	<p>15. El bordeado de las piezas se realiza envolviendo de manera continua y tupida la última alma. De igual manera se debe de ir degradando uniformemente el diámetro del alma hasta quedar totalmente plana.</p> <p>16. El remate se realiza envolviendo la punta del alma con la anterior, tapando totalmente la punta. Es importante que el remate no se observe tan pronunciado a la vista ni al tacto.</p>
---	--

#### Acabados:

- Mantener siempre el mismo grosor o calibre de la fibra de 1mm. a 15mm.
- Cuando la fibra se somete por varios días sumergida en el agua, toma una tonalidad que va desde un verde pálido, café y casi negro. Motivo por el cual, se debe de asegurar que el color quede parejo, seleccionando las mejores fibras para tejer el canasto. Por otro lado, se debe de someter a este proceso material suficiente que garantice el desarrollo de varias piezas del mismo color.
- Seleccionar fibras con la misma tonalidad, no se debe de mezclar en un mismo producto fibras que no hayan sido tinturadas.
- Los remates de las bocas de los cestos deben de ir en tejido tupido y no se debe de ver la punta final. Para ello se debe de ir degradando el tamaño hasta quedar totalmente plano o fusionado con el alma inferior de la pieza.

#### Determinantes de calidad del proceso:

- El ombligo o inicio del tejido debe de quedar totalmente cerrado.
- El tejido debe de ser parejo y debe de ir determinado a partir de los parámetros de desarrollo definidos para cada puntada:

*\*Tejido tradicional: fibras enlazadas de manera pareja con un promedio de 2mm. a 3mm. De distancia.*

*\*Entrelazado con la fibra inferior: piezas grandes de cada 5 o 7 vueltas. Piezas pequeñas cada 3 a 4 vueltas.*

*\*Tejido en piña: se realizar intervalos entre las vueltas dejando espacios de un promedio 10mm. A 12mm. de visibilidad del alma. Este tejido se realiza de 4 a 6 vueltas alrededor del alma y luego se entrecruza de manera diagonal con el alma anterior, formando una X con el tejido.*

*\*Tejido tupido: tejido de manera pareja y continua, se entrelaza con el carril inferior cada 4 o 6 vueltas dependiendo del tamaño de la pieza. Este tejido se utiliza principalmente al finalizar el producto, en la boca.*

- El alma debe mantener siempre el mismo grosor:
  - \*Pieza pequeña: 5mm. a 7mm. De grosor de alma*
  - \*Pieza mediana: 8mm. a 9mm. De grosor de alma*
  - \*Pieza grande: 10mm. a 12mm. De grosor de alma*
- Los empates siempre se deben de realizar por encima del tejido (no por los costados), para que uno se perciba el empalme de fibra con fibra.

#### **Producto terminado:**

- El tejido siempre se debe de observar parejo, de acuerdo a la puntada realizada.
- Las piezas deben de mantener uniformidad formal, formas definidas y sin superficies sinuosas.
- No se deben de ver los remates de fibra con fibra en el tejido, ni el aumento de adición del material en el grosor del alma del objeto.

#### **Almacenamiento:**

- Mantener en un espacio libre de humedad.
- Las piezas deben e guardarse de manera apilable (si es el caso), u ordenas de tal manera que no altere la forma inicial del producto.
- Evitar que polvo caiga por varios periodos de tiempo a las piezas, preferiblemente poder guardar en su mayoría en bolsas plásticas.

#### **Empaque:**

- Guardar preferiblemente las piezas en bolsas plásticas.
- Empacar en guacales o cajas en las que se garantice que no se va alterar la estructura de los productos.

**Actividades realizadas:**

- Taller de líneas de diseño, en el que se enseñaron imágenes de tendencias de productos, espacios habitacionales y perfiles de clientes. Permitiendo que la comunidad analizara a quien va dirigido principalmente su producto, y entender la diferencia y requerimientos del mercado local, regional y nacional.
- Taller de Determinantes de Calidad, en que se construyó con la comunidad, cuales deben de ser los parámetros mínimos de elaboración de las piezas. Al igual que se recomendó que se debe de ceñir los tamaños determinados con anterioridad en las diferentes asesorías realizadas, para generar un catalogo de producto serio y donde se permita observar la homogeneidad de los productos y precios ofrecidos al público.

**Recomendaciones:**

- Es importante que la comunidad apropie la importancia de explorar las diferentes ofertas de productos ofrecidos dentro del mercado nacional e internacional, para estar actualizado de las tendencias y formatos con mayor rotación en el mercado.
- Se aconseja construir con la comunidad un documento que soporte cuales son los criterios mínimos de calidad en la elaboración de sus productos, para consulta de todo el grupo y establecer un mejoramiento continuo de los procesos productivos.