

PROYECTO “FORTALECIMIENTO DE LA PRODUCCIÓN SOSTENIBLE DE LAS COMUNIDADES ARTESANAS EN LA JURISDICCIÓN DE CORPOCHIVOR PARA EL FOMENTO DEL BIOCOMERCIO”.

**PLAN DE PRODUCCIÓN PARA LA CESTERÍA DE ROLLO EN PAJA BLANCA**  
**MUNICIPIO: TIBANÁ**  
**DEPARTAMENTO: BOYACÁ**

**ASESOR: CONSTANZA ARÉVALO**

CORPORACION AUTONOMA REGIONAL DE CHIVOR  
CORPOCHIVOR

Abril de 2017

## PLAN DE PRODUCCIÓN

En el taller de la Asociación ASOPAFIT se desarrolló una línea de productos con miras a la participación en Expoartesanías 2016, el objetivo es realizar una producción de líneas exitosas que ya ha realizado y que han tenido éxito comercial en ferias anteriores y el lanzamiento de una línea nueva de productos que se desarrolló durante esta asesoría por la diseñadora Constanza Arévalo y con el visto bueno del diseñador líder de diseño de Artesanías de Colombia Ricardo Bohórquez.

### 1. Objetivo de la producción

Es desarrollar una producción adecuada para la participación en Expoartesanías 2016

### 2. Especificaciones del producto a elaborar

Los productos a elaborar son:

#### Productos nuevos

Una línea de contenedores globas

#### Productos exitosos

10 líneas de individuales

20 contenedores

#### - Características formales:

Los productos se realizan en cestería de rollo en paja blanca y con amarres en fique  
De forma circular, ovalada, redonda de distintos colores

Producto	Materia prima	tamaño	color
Globa pequeña	Paja Blanca	20 diámetro	Variados
Globa mediana	Paja Blanca	30 diámetro	Variados
Globa grande	Paja Blanca	40 diámetro	Variados
Individuales	Paja Blanca	35 diámetro	Variados
Bombonas	Paja Blanca	25 diámetro	Variados
bandejas	Paja Blanca	25 y 30 diámetro	Variados

#### Calidad:

En cuanto a la calidad se requiere:

- Rollo parejo
- El fique es del mismo color que la pieza o un color contraste

- El fique es de hilado fino
- El inicio es bien cerrado
- El tejido debe ser de forma uniforme

- Continuidad

Es por todo el año especialmente el segundo semestre que es cuando se alista la producción para Expoartesanías

Producto	Tiempo de elaboración	frecuencia
Globa pequeña	36 horas	semanal
Globa mediana	48 horas	semanal
Globa grande	72 horas	semanal
Individuales	24 horas	semanal
Bombonas	24 horas	semanal
bandejas	12 horas	semanal

### 3. Estimación del volumen de producción:

Para Expoartesanías participaran con 3 líneas de productos compuestas cada una de 3 productos

Producto	Cantidad
Globa pequeña	10
Globa mediana	5
Globa grande	2
Individuales	20
Bombonas	10
bandejas	20

### 4. El método o sistema de producción y sus fases:

**Cronograma de actividades:**

ACTIVIDAD	1 SEM	2 SEM	3 SEM	4 SEM
Recolección paja	X			
Tintura	X	x		
Elaboración producto		X	x	x
Acabados			X	x

El método de producción incluye:

- **Recursos físicos:**

**Materia prima:** Paja Blanca (Calamagrostis effusa y Calamagrostis intermedia): Esta planta es descrita como “Hierbas cespitosas que forman densas macollas, de hasta 80 cm de diámetro y 1.5 m de alto. Los tallos son estriados y algo ásperos. Las hojas son simples, alternas, muy angostas, con la margen entera y doblada hacia dentro, y ásperas al tacto. Las inflorescencias son ramificadas, con las flores dispuestas en numerosas espigas laxas y de color púrpura.” (Linares, Galeano, Nestor, & Yisela, 2008, pág. 210)

En Tibaná, se extrae principalmente del Parque Nacional de Pozo Azul y zonas aledañas de páramo en la vereda de Chiguatá. Se cultiva teniendo en cuenta las fases lunares, principalmente en cuarto menguante para reducir la humedad de la hoja y favorecer el rebrote en un lapso de dos meses. Se extrae y se tintura con tintes industriales de diferentes colores

**Insumos:** fique, colorantes industriales dispersos

**Herramientas, maquinaria y equipo:**


Tijeras Pequeñas



Aguja

Ollas

Kit de tintura

- **Descripción del proceso productivo**

PROCESO DE EXTRACCION Y PREPARACION DE LA MATERIA PRIMA		
TIVIDAD	DESCRIPCIÓN	HERRAMIENTAS Y EQUIPOS
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Recolección de la materia prima.</li> </ul> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Selección de hojas maduras: Se prefieren las plantas que están entre arbustos ya que dan hojas más largas.</li> <li>2. Recolección: Se toman las hojas más largas y maduras y se halan para arrancarlas de la base sin hacer daño a la planta.</li> <li>3. Limpieza o desyerbado: Después de recolectar las hojas maduras se retira la yerba y hojarasca para que la planta rebrote para una nueva recolección dos meses después.</li> </ol>	Costal y guantes

<p>• Selección</p> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Se agrupan las hojas y se separan las hojas secas ya que son frágiles y no son aptas para la elaboración de artesanías.</li> <li>2. Se agrupan las hojas maduras por atados y se almacenan en costales máximo una semana para ser descrudadas.</li> <li>3. Se agrupan las hojas por arobas y se transportan hacia la finca de Blanca Leguizamón, quien las reparte entre las demás artesanas miembros de la asociación.</li> </ol>	<p>Ninguna</p>
<p>• Atado</p> 	<p>Se realiza el atado de las fibras en grupos de aproximadamente 2 centímetros de diámetro, estos se unen por una cadeneta continua en hilaza o en fique con el fin de facilitar que el tinte llegue a todas las fibras y evitar que se enrede.</p>	<p>Tijeras</p>




• Descruce



1. Se echa un manojo en agua limpia suficiente para tapar el material.
2. Se Agrega jabón líquido y se deja calentar por 40 minutos mínimo.
3. Se extrae la fibra y se pone a enfriar antes de lavarla. Esto con el fin de evitar que se vuelva quebradiza por choque térmico.
4. El agua jabonosa residual se deja enfriar antes de ser vertida en el suelo.

Olla, Recipiente para medir el jabón, Fogón o estufa.



<p>• Lavado</p> 	<p>Una vez fría, se lava la Paja Blanca hasta que el agua salga sin jabón</p>	<p>Recipiente para el agua, jabón líquido, agua.</p>
<p>• Blanqueo</p> 	<p>Se extiende a secar a la intemperie dependiendo del clima de 4 a 15 días. El sereno ayuda a blanquear la fibra.</p>	<p>Cuerda u otro elemento para colgar la fibra al sol.</p>
<p>• Tinturado</p> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Si se quiere dar color a la fibra, se procede a calentar agua suficiente para cubrir la cantidad de paja a tinturar.</li> <li>2. Cuando el agua alcanza hervor, se extrae en un pocillo una porción de agua caliente y ahí se disuelve el tinte químico, el cual se introduce en el resto del agua.</li> <li>3. Se procede a introducir la paja y se coloca una traba para mantenerla sumergida durante el proceso.</li> <li>4. Se agrega una cucharada de sal como mordiente.</li> <li>5. Se pone a hervir durante una hora.</li> <li>6. Se retira del fuego y se deja enfriar por 24 horas.</li> <li>7. Se saca y lava la paja hasta que no libere más color.</li> <li>8. Se extiende a secar.</li> <li>9. Se almacena en costales.</li> </ol>	<p>Tazas medidoras, Cucharas plásticas, Estufa o fogón de leña, Agua, Ollas, Guantes, Palo para mantener la fibra en inmersión total en la olla.</p>

## PROCESO DE ELABORACIÓN

PROCESO DE ELABORACIÓN DEL PRODUCTO		
PASO	PROCESO	HERRAMIENTAS Y EQUIPOS
<ul style="list-style-type: none"> <li>• cio</li> </ul>  <p>Inicio Redondo</p>  <p>Inicio Cuadrado</p>  <p>Inicio Triangular</p>	<p>La mayor parte de las artesanías elaboradas por esta comunidad parten de estos inicios básicos: redondo, cuadrado y triangular. Otras variaciones son el ovalado y la gota.</p>	<p>Tijeras, Aguja Capotera.</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Elaboración del rollo</li> </ul>  	<p>Para conunuar el rollo, las artesanas pasan el hilo de fique alrededor del rollo de pajablanca y lo amarran introduciendo la aguja capotera en el rollo inmediatamente anterior y al lado de la puntada adyacente, esto con el fin de lograr una línea continua entre los amarres.</p> <p>A medida que se va ampliando el diámetro del producto, es necesario realizar aumentos en las puntadas, esto consiste en generar una nueva puntada que dé inicio a una nueva línea de puntadas hacia los siguientes rollos, creando espacios uniformes entre puntadas.</p>	<p>Tijeras y aguja capotera</p>



<p>• Empatado</p> 	<p>Cuando se adelgaza el diámetro del rollo, se prepara un inserto del diámetro necesario para mantener el espesor del rollo. Para esto se agrupan varias fibras de paja blanca, se cortan en un extremo para emparejarlas y se procede a introducirlas en medio del rollo actual. Se recubre el empate con el rollo en curso y se continúa tejiendo.</p>	<p>Tijeras, Aguja capotera.</p>
<p>• Remate</p> 	<p>Al finalizar el producto, la última vuelta se realiza disminuyendo paulatinamente el espesor del rollo, con el fin de obtener la apariencia de que la última vuelta es continua y no en espiral. Al finalizar esta vuelta, se realiza una puntada en contrasentido, generando un cruce en X sobre las puntadas anteriores. Al finalizar se remata introduciendo la aguja capotera hacia el centro del producto, y se enhebra la aguja con la última puntada, de esta manera el fin del hilo se esconde entre los rollos inmediatamente anteriores evitando realizar nudos visibles que afecten el acabado del producto.</p>	<p>Aguja Capotera y tijeras.</p>

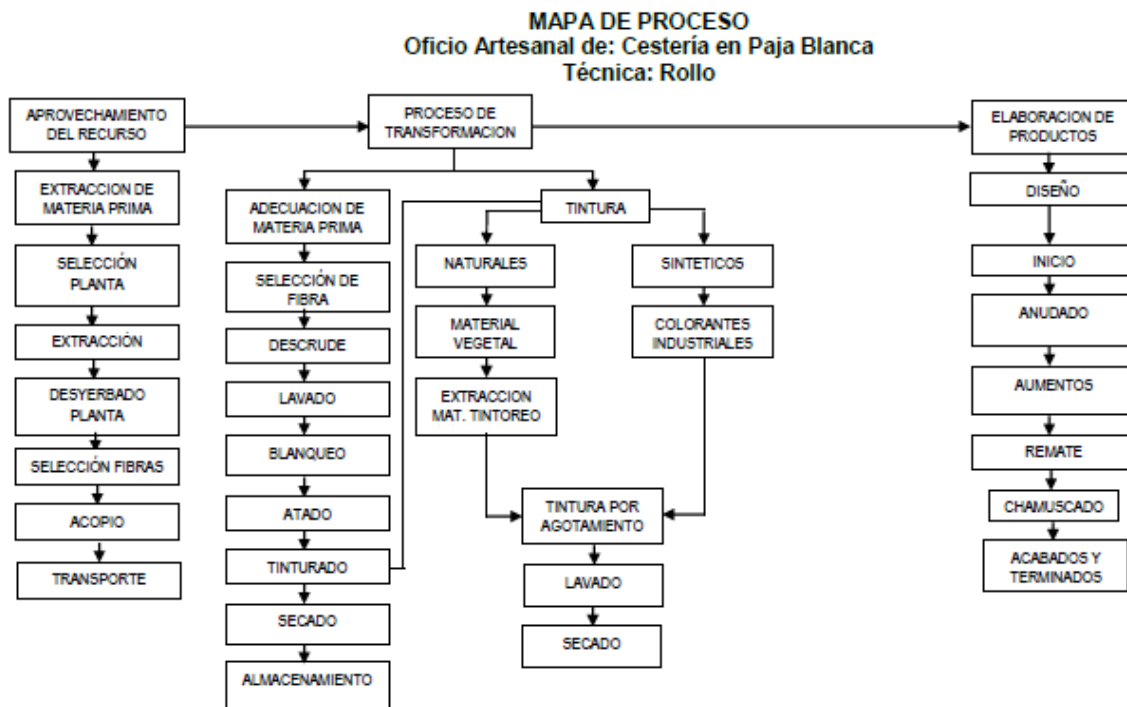
## ACABADOS

ACABADOS		
PASO	PROCESO	HERRAMIENTAS Y EQUIPOS
<p>• Eliminación de Fibras sueltas</p> 	<p>Se revisa el producto terminado y se procede a cortar con tijeras todas las fibras sueltas que se encuentren y afecten la calidad del producto.</p>	<p>Tijeras y aguja capotera.</p>

<p>• Chamuscado</p>  <p>Producto chamuscado.</p>	<p>Para terminar de eliminar las fibras sueltas y pelusa del fique principalmente, se pasa el producto rápidamente sobre una fuente de llama, sea un fogón de estufa o un encendedor en productos grandes, así, estas fibras se eliminan.</p>	<p>Fuente de llama.</p>
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------

\*Tomado de Caracterización de producto CEDAVIDA

## MAPA DE PROCESO



- Costos de producción estimados:

Descripción	Costo	Observaciones
Costo de materia prima	\$12000	Kilo de paja
Insumos	\$8000	Kilo fique
Insumos	\$150000	Promedio kilo colorante
Mano de obra	\$25.000	1 jornal

Materia prima:

Producto	Cantidad Fique. Unidad	Cantidad Paja Unidad	Total fique Producción	Total Paja Producción
Globa pequeña	100g	1 kilos	1000g	10kilos
Globa mediana	200g	2 kilos	1000g	10kilos
Globa grande	300g	3 kilos	600g	6 kilos
Individuales	400g	2 kilos	8000g	40kilos
Bombonas	100g	1.5 kilos	1000g	15 kilos
bandejas	50g	1 kilo	1000g	20 kilos

Fique 5. 2 kilos son \$41.600 y paja 101kilos \$1.212.000 para un total de materia prima de \$1.253.6000

Insumos:

Tintes \$60000 aprox. tinturando al 2.5%

Mano de obra:

1 día de 8 horas en la costura del producto corresponde a \$25000 esto varía según la habilidad de artesano pero no todos los artesanos trabajan continuamente

- Personal que se encarga de la producción:

El grupo de artesanos que elaboran el producto son 10 pero no todas hacen los mismos productos ni la misma cantidad.

VARIABLES DEL PRODUCTO Y TIEMPOS DE PRODUCCIÓN POR FASE							
Materia prima o insumo	Herramienta, maquinaria o equipos	Fase/proceso	Tiempo por operación (en minutos)	Producción planteada (cantidad)	Seguimiento (procesos/tiempo)	Producción resultado (cantidad)	Resultados
Paja	A mano	recolección	60 min	101 kilos	1 semana	101 kilos	101 kilos

## 5. Control de producción//Prestación de calidad

Hay gestión de calidad durante todo el proceso de producción. Se cuida que todas las etapas queden a conformidad de los criterios de calidad.

La producción es limpia y sostenible