



ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.

**ASISTENCIA TECNICA EN LOS NUCLEOS ARTESANALES
DE TEJEDORES DE SOMBRERO EN IRACA
DE LOS DEPARTAMENTOS DE NARIÑO, HUILA Y CALDAS**

**PROPUESTA FINAL PARA LA ORGANIZACION DE LA
PRODUCCION EN DICHOS NUCLEOS ARTESANALES**

INFORME PRESENTADO POR:

Ing. CARLOS ARDILA DUEÑAS

SANTAFE DE BOGOTA, D.C. 1994

CONTENIDO

- I INTRODUCCION
 - A. ENFOQUE GENERAL DE ARTESANIA
 - B. OBSERVACIONES SOBRE PRODUCCION ARTESANAL
 - C. ESQUEMA DE LA UNIDAD DE PRODUCCION ARTESANAL
 - D. PROCESO DE PRODUCCION

- II GENERALIDADES DE ORGANIZACION Y PRODUCCION ARTESANAL
 - A. COMERCIALIZACION DE ARTESANIAS
 - B. APLICACION DE LA CONTABILIDAD DE COSTOS EN LA PRODUCCION ARTESANAL
 - C. ORGANIZACION DE ARTESANOS
 - D. PROBLEMATICA GENERAL DEL SECTOR
 - E. RECOMENDACIONES GENERALES AL SECTOR

- III NUCLEO ARTESANAL DE NARIÑO (SANDONA, LINARES, PUPIALES)
 - A. GENERALIDADES
 - B. ORGANIZACION DE LA PRODUCCION
 - C. RECOMENDACIONES GENERALES

- IV NUCLEO ARTESANAL DEL HUILA (SUAZA)
 - A. GENERALIDADES
 - B. ORGANIZACION DE LA PRODUCCION

C. RECOMENDACIONES GENERALES

V NUCLEO ARTESANAL DE CALDAS (AGUADAS)

A. GENERALIDADES

B. ORGANIZACION DE LA PRODUCCION

C. RECOMENDACIONES GENERALES

VI MANUAL DE CONTROL DE CALIDAD

I. INTRODUCCION

A. ENFOQUE GENERAL DE LA ARTESANIA

Al tratar la historia de cualquier actividad humana es conveniente encerrarla en el marco de la cultura, dentro de la cual se realiza todo quehacer social. Cultura es todo cuanto el hombre ha producido y produce como ser activo y humano que ha venido transmitiendo de generación en generación mediante métodos directos e indirectos, a través del ambiente social. Comprende desde los modos de actuar hasta los productos de su actividad material y mental, es decir, las técnicas, herramientas, los objetos elaborados con su fuerza y otras fuentes de energía, las creencias, las costumbres, el lenguaje, las leyes y todo cuanto es necesario para ordenar una manera de vivir.

La Artesanía es la materialización de las expresiones más auténticas de una cultura debido a la intimidad que guarda con el medio geográfico, dentro del que se especifica un grupo humano para la selección y explotación de los recursos materiales. Además como la Artesanía contribuye al mantenimiento de la originalidad y diferenciación culturales, se hace posible la unión de grupos mediante la identificación

de sus ideas, costumbres, creencias y otros aspectos de la vida y de espiritualidad, que se materializan en la producción artesanal de cada sociedad.

A través de la Artesanía, el hombre ha descubierto en la milenaria historia de la humanidad, la mayor utilidad de los elementos de la naturaleza que lo rodea, porque el trabajo de las manos para que dé resultado artesanales requiere desde las más remotas edades del signo del talento, del ingenio y quizás del amor a la obra que se quiere realizar.

Colombia, por su posición geográfica, su riqueza natural, su variedad climática y su diversidad étnica en la que conviven y se funden diversas corrientes migratorias milenarias con mestizajes europeos y africanos más recientes, se conforma como un crisol donde el sincretismo de sus mitos y sus creencias y las maneras objetivas de su civilización, se manifiestan en la supervivencia de los productos artesanales.

La Artesanía ha sido, en la historia de este país, un testimonio vivo de su cultura, vital en el reconocimiento de una colectividad trabajadora, donde el artesano transforma las materias primas que le brinda su medio en objetos útiles a la sociedad, con los cuales plasma el testimonio de la tradición de la cual es orgullosos portador.

B. OBSERVACIONES SOBRE PRODUCCION ARTESANAL

1. Desde el punto de vista de diseño.

En los lugares donde se presenta una situación de transición sociocultural acusan con mayor evidencia los siguientes aspectos:

- a) Falta de pericia y deficiente utilización de las innovaciones técnicas y formales.
- b) Elaboración de productos de difícil identificación en uso y función prácticos, frente a la satisfacción de necesidades que faciliten su mercado.
- c) Influencia de diseños y usos de recursos ajenos a la experiencia y dominio tradicionales los cuales se adoptan, por lo regular con base en apreciaciones equivocadas de la diversificación.
- d) Deterioro de la calidad por razones, además de las anteriores, de la búsqueda de rebaja en los precios para afrontar la competencia, el mal pago de la mano de obra y la ocupación personal sin calificación profesional en los oficios.

2. Desde el punto de vista de la comercialización.

Al respecto, deben destacarse varios aspectos en los que influyen circunstancias muy diversas que incluyen puntos referentes al diseño.

- a) Preocupación exclusiva por el hallazgo de mercados de

volumen, aún careciendo de capacidad productiva para responder.

b) Desventajas frente a los sistemas de circulación, por sus volúmenes limitados de producción, y para su ubicación apropiada en ellos.

c) Competencia tecnoeconómica desventajosa frente a la gran industria.

d) Creciente difusión de modalidades de comercialización que incrementan los riesgos económicos tales como:

- Venta por consignación, que le permite al intermediario disponer de grandes existencias sin inversión ni financiación, trasladando dicho peso económico al artesano.

- Participación en ferias en forma desordenada, sin volúmenes ni calidades adecuadas.

e) Alto costo de su movilización hacia los grandes centros de comercialización.

f) Gran distancia entre productor y consumidor e interferencia de agentes comercializadores carentes de profesionalidad y ética, que mantienen alejado al artesano de la posibilidad de observación de las tendencias y cambios del mercado.

3. Observaciones sobre los precios.

Por todas las características señaladas para gran porcentaje del Sector Artesanal, la cuestión de precios es un fenómeno regido por la oferta y la demanda, además de las siguientes causas y los siguientes riesgos:

- a) Desconocimiento y/o ausencia de aplicación del control de costos.
- b) Grandes variaciones de los costos en si mismos, por los problemas de la materia prima y la mano de obra.
- c) Carencia del conocimiento preciso de la referencia entre costos y precios de venta.
- d) Indeterminación de ganancias o pérdidas.
- e) Cuando el artesano intuye su iliquidez decide, generalmente abandonar el oficio.

Todos estos son problemas que la misma organización gremial, como mecanismo de defensa, con su unidad de intereses, debe tener como objetivos de solución dentro de su marco específico de trabajo autogestionario y dentro del área de posibilidades y responsabilidades que les competen.

C. ESQUEMA DE LA UNIDAD DE PRODUCCION ARTESANAL

A la Unidad de Producción conviene entenderla primero como elemento concreto mediante el que se realiza la acción económica de la sociedad y luego como objeto de observación y estudio. La Unidad de Producción es el conjunto funcional de relaciones de diseño, organización, toma y ejecución de decisiones, distribución del espacio, tecnología, producción, realizada por individuos en niveles determinados de desarrollo.

Es decir, es un principio de orden de diferentes grados de coordinación entre elementos (personas, instrumentos y máquinas), que se reúnen en un todo integrado, montado para realizar un fin que puede ser la producción de bienes o de servicios, que satisfacen necesidades de los individuos en sociedad.

En el esquema de la página siguiente, se puede apreciar claramente la importancia del artesano como patrono, productor y en alguno de los casos como comerciante.

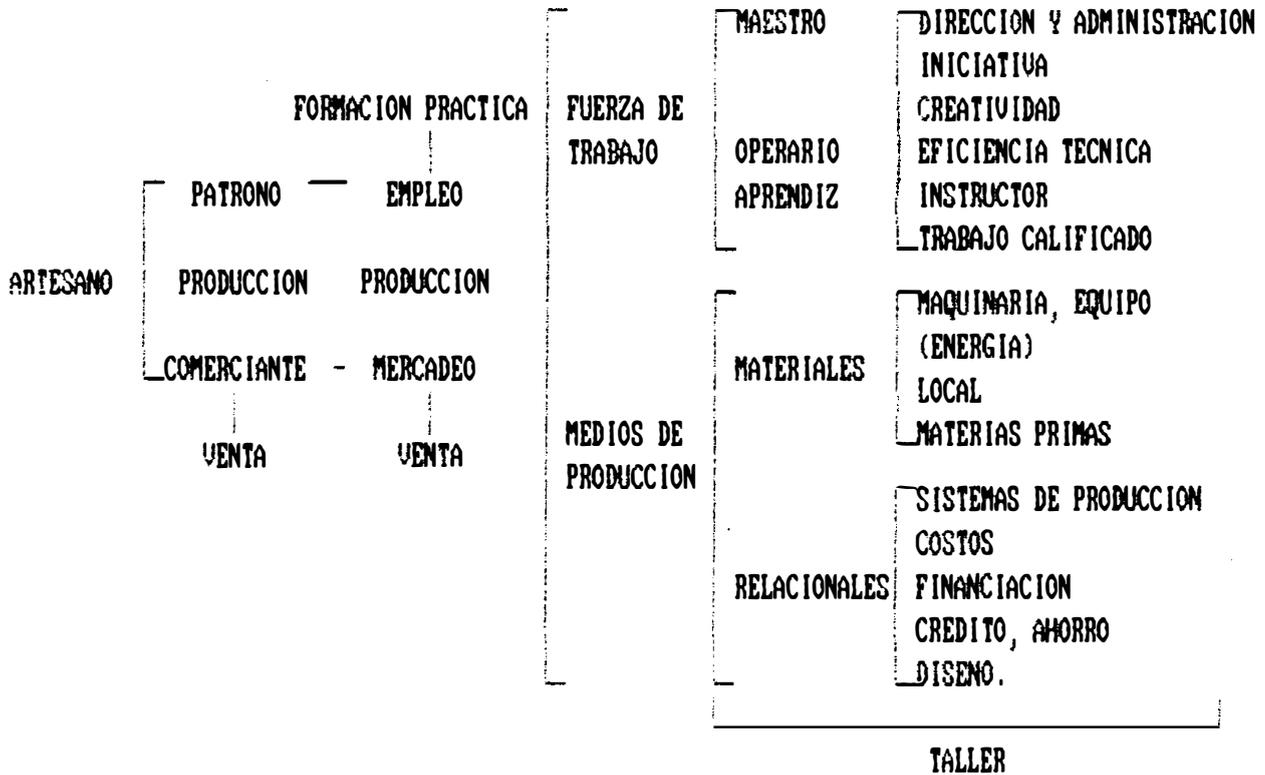
Para iniciar el proceso de producción se parte del artesano como productor, en la cual, es a su vez el patrono de esa actividad y para lo cual es necesaria la fuerza de trabajo representada en el mismo y en su familia como integrantes del taller familiar. También los medios de producción indispensables tales como los materiales (maquinaria, equipo, local y materias primas) y los racionales que vienen a formar un todo o parte integral que es el taller o síntesis material de la Unidad de Producción, donde se disponen los bienes materiales y la energía humana en sistemas de relaciones encaminadas a la obtención de bienes en cantidades y cualidades esperadas.

Así, las necesidades de la Unidad de Producción se experimentan como necesidades para el buen funcionamiento del taller.

ESQUEMA DE LA UNIDAD DE PRODUCCION ARTESANAL

NIVEL ANALITICO

NIVEL DE EJECUCION



LA FUNCION de patrono tiende a estabilizar los productos mientras la de comerciante los conduce a la movilizacion permanente desvinculando a los artesanos de la produccion. No todas las funciones aparecen ni deben aparecer en toda unidad de produccion, pero en ningun caso faltara la funcion de produccion.

Sintesis material de coordinacion y jerarquizacion de los elementos y las relaciones internas y externas de produccion.

D. PROCESO DE PRODUCCION

En las condiciones modernas de producción toda persona o grupo de personas, que desarrollan una actividad, buscan la forma más efectiva de efectuar los distintos pasos que le aseguren la mayor facilidad y economía para cumplir los objetivos que se han propuesto.

Para alcanzar esta meta es necesario el análisis de todos los factores que contribuyen a la ejecución de cada actividad, y a partir de este análisis ordenar y programar lógicamente las diferentes operaciones para obtener el mayor provecho de las mismas con el mínimo esfuerzo y la máxima utilización de los recursos con que se cuenta.

Veamos cuales deben ser los requisitos y las relaciones entre estos distintos elementos, para que la Unidad de Producción marche como un todo orgánico, en la forma más eficiente, o sea, con el mayor aprovechamiento posible de toda energía (mecánica y humana) disponible en la Unidad de Producción.

Proceso de Producción Artesanal

1. LOCAL O TALLER

* Debe ser un lugar amplio al tipo de producción a que se destina, para permitir la colocación del equipo necesario,

dejando pasillos y espacios para que los movimientos dentro del taller sean ágiles y rápidos. Deben tener espacios para el almacenamiento de la materia prima que se va a procesar y de los objetos terminados mientras son vendidos.

* Deben tener los servicios mínimos necesarios para la producción tales como la electricidad, agua, puertas de acceso, salida, etc.

* Distribución de espacio en forma comfortable, con buena iluminación y ventilación.

2. MAQUINAS, EQUIPOS Y HERRAMIENTAS

* La maquinaria y equipos se deben distribuir dentro del taller de acuerdo al orden con que se van necesitando en las distintas operaciones que se van a ejecutar.

* Conocer todas las posibilidades de operación que presenta una máquina o herramienta determinada para darle un uso adecuado, para evitar demoras en las operaciones y el deterioro de las mismas.

3. MATERIA PRIMA

* Disponer de los materiales adecuados en las cantidades precisas y en el tiempo oportuno, para lo cual se debe hacer una programación de aprovisionamiento, de acuerdo a la producción que se espere obtener en un lapso de tiempo determinado.

* La materia prima se debe mantener en un sitio y en

condiciones favorables, para que conserve sus características, necesarias para un buen procesamiento final.

4. MANO DE OBRA

* En el nivel de producción artesanal, aparte de la habilidad y destreza en el manejo de herramientas, se debe tener en cuenta la materialización en los objetos útiles que se producen, un conocimiento de las distintas clases de materias primas utilizables.

* La mano de obra debe mostrar un dominio total sobre los recursos naturales en su transformación, mediante la voluntad y la fuerza física del ejecutante.

II. GENERALIDADES DE ORGANIZACION Y PRODUCCION ARTESANAL

A. COMERCIALIZACION DE ARTESANIAS

Las artesanias forman parte del patrimonio cultural de un pueblo; comercializándolas estamos vendiendo la imaginación, el talento, el esfuerzo y el trabajo y, por qué no decirlo, parte de nuestras tradiciones y costumbres; lo que hace más importante el producto por lo que su acabado, terminado y calidad debe hacerlo sobresalir y diferenciarlo de los productos obtenidos industrialmente de una producción en serie.

Algunos de los principales problemas que afronta la comercialización de artesanias son:

a) Aunque el potencial de ventas más grande de las artesanias se encuentra en el exterior, se presenta el inconveniente de la falta de un volumen importante de productos que justifique los esfuerzos de distribución en el exterior.

b) Posibles incumplimientos en las entregas de las órdenes de producción hacen que el distribuidor o el exportador no efectúe una transacción, lo que perjudica notoriamente la comercialización con pérdidas económicas y de reputación.

c) Se desconoce el producto porque no se define en forma concreta su precio, lo que evita saber hasta donde puede disminuir su precio sin que dé pérdida, para poder otorgar un descuento por un volumen importante de venta.

d) Se desconoce el producto porque no se sabe disminuir los costos de fabricación en tiempo, esfuerzo, gastos de materia prima.

e) En ocasiones el artesano no utiliza para las ventas a los comerciantes, almacenes, distribuidores mayoristas y exportadores, sino a cierta clase de intermediarios que sólo buscan el lucro personal, explotando la ingenuidad comercial del artesano.

Si somos vendedores no obtenemos ningún beneficio en producir un artículo que el mercado no acepta su precio, su calidad, su poca o nula funcionalidad para satisfacer la necesidad para la cual fué creado.

Para un mejor conocimiento del mercado, a continuación hago referencia a los factores más importantes que se deben tener en cuenta para dicho conocimiento:

1. Conocimiento del producto: partimos del hecho que vamos a producir un artículo que satisface una necesidad, lo que determina su planeación, en lo que se refiere a forma, peso, tamaño, consistencia y demás características: lo mismo que la manera más barata de producirlo, lo que ocasiona un claro

conocimiento de los costos de producción, materias primas, mano de obra, costos indirectos de fabricación, para poder determinar claramente el precio al que vamos a ofrecer el producto en el mercado.

2. Conocimiento de la competencia: por la competencia podemos enterarnos de la historia de las ventas, analizando las tendencias en el mercado.

a)Cuál es la historia del producto mismo, si tiene problemas de calidad que estén afectando sus ventas, los cambios de moda en su uso y preferencias del consumidor.

b) Cuáles son los principales productos con los que es necesario competir, si la competencia es local, regional o nacional.

c)Cuál es el mercado, quiénes son los clientes actuales, quienes son los mejores clientes potenciales y qué sabemos de ellos.

d)Cuál es la tendencia de la distribución, que tipo de distribuidores venden mejor el producto en el mercado, ya que no hay que olvidar que la inadecuada distribución, es un impedimento para el progreso de las ventas.

3. Comercialización: es la suma de todos los esfuerzos que se llevan a cabo para la transferencia de la propiedad de mercancías y que proporciona también su distribución física, es decir, la operación de vender.

Los canales de distribución facilitan el intercambio de

mercancías entre productores y consumidores, existen varias clases de canales de distribución, los más comunes son:

a) Productor - consumidor: cuando el fabricante dispone de un sitio para la venta de sus productos y se encarga directamente de su comercialización.

b) Productor - detallista - consumidor: el productor surte diferentes puntos de venta, en pequeña escala, para que estos vendan al consumidor final sus productos.

c) Productor - mayorista - detallista - consumidor: en este caso un solo almacén ó distribuidor adquiere la producción para encargarse de su distribución a todos los niveles, por lo tanto el productor no requiere de mayores esfuerzos para la venta de sus productos y concentra en un solo cliente la actividad comercial.

Sea cual fuere el sistema utilizado debe existir una comunicación permanente entre productor - distribuidor para que el primero obtenga la información del mercado que le permita analizar sus características, los hábitos de compra del consumidor, las innovaciones que deban hacerse a sus productos, su optima calidad y en general las razones por las que un artículo es aceptado o rechazado en el mercado.

B. APLICACION DE LA CONTABILIDAD DE COSTOS EN LA PRODUCCION ARTESANAL

Ubicado ya en nuestro tema y en razón de que el artesano compra y procesa determinadas materias primas o materiales, y luego crea o fabrica un producto, entonces tiene que valerse de una herramienta adicional de trabajo, como es la contabilidad de costos, que tiene como objetivo proporcionar rápidamente al dueño o propietario, los datos relacionados a los costos de producir o vender un producto. Estos datos informativos son sumamente útiles, pues muestran lo que se ha hecho, la forma en que se hizo, lo que costo hacerlo, en cuánto se vendió y la utilidad obtenida.

Universalmente y para calcular el Costo Total de Fabricación de un producto cualquiera, se emplean los siguientes elementos del costo:

Materia prima ó materiales
+ Mano de obra

= Costo directo
+ Costos indirectos de fabricación

= Costo Total del Producto

Materia prima ó materiales: representa el valor ó costo de los materiales que hacen parte integra de cada Unidad de Producción.

Mano de obra: representa el pago que se le hace a los trabajadores que directamente laboran sobre el artículo ó producto, así como también el valor de las prestaciones sociales.

Costos indirectos de fabricación: constituidos por los materiales indirectos, tales como los combustibles y lubricantes, implementos de aseo, etc. Además, todos los gastos que no van incorporados en el producto, pero que necesariamente hay que efectuarlos para poderlos producir, tales como el arrendamiento, la papelería, los servicios (agua, luz, teléfono).

C. ORGANIZACIONES DE ARTESANOS

No existen organizaciones gremiales suficientemente sólidas y representativas de la población artesanal, que sean capaces de defender los intereses comunes mediante la intermediación ante el Estado y el sector privado.

Las organizaciones de artesanos se han caracterizado por su débil formación, debido a la fragmentación originada por la gran cantidad de gremios existentes con radios de acción específicos y limitados. Aunque en el siglo XIX jugaron un papel importante, su débil consolidación no logró perdurar y se manifiesta hoy en día en vacíos organizacionales.

El artesano en Colombia no ha alcanzado en ningún momento un nivel de agramiación que le permitiera obtener beneficios importantes del Estado. La labor artesanal en el área rural se ha caracterizado siempre por ser una actividad apoyada en la labor agrícola, realizada en una alta proporción por mujeres, como parte de los trabajos domésticos. La producción artesanal urbana se constituía, al contrario de la producción campesina, en una actividad única para los artesanos con un mercado más amplio.

Los objetivos de las organizaciones están dirigidos a resolver problemas de mercadeo, promoción de la diversificación, búsqueda de capacitación para sus afiliados, fomento y desarrollo de la actividad artesanal en las localidades y la unión de los artesanos. Las organizaciones consideran que tienen bastantes dificultades para la realización de sus acciones por la falta de participación e interés de los asociados, falta de claridad en los dirigentes y falta de estímulos para los asociados. Otro aspecto que dificulta el trabajo de las organizaciones son los presupuestos estrechos y la falta de apoyo externo por parte de entidades e instituciones, con la única excepción de Artesanías de Colombia S.A. que se ha preocupado por mejorar el nivel socioeconómico del artesano, haciéndose participe de servicios sociales que dinamicen su labor productiva, además de adelantar labores de asistencia integral involucrando mayor número de artesanos

calificados al desarrollo económico del país para encontrar en la actividad artesanal un generador importante de empleo.

Para 1967 existían según el Instituto SER la cantidad de 93 organizaciones de artesanos distribuidos de la siguiente manera:

CLASIFICACION DE LAS ORGANIZACIONES ARTESANALES		
TIPO DE ASOCIACION	No.	%
Asociaciones	53	57.0
Cooperativas	11	11.9
Grupos de artesanos	11	11.9
Grupos precooperativos	7	7.5
Federaciones	2	2.1
Corporaciones	2	2.1
Sindicatos	2	2.1
Unión de talleres artesanales	2	2.1
Otras	3	3.2
TOTAL	93	100.0

Fuente: Instituto SER de investigaciones

El anterior cuadro deja ver como dentro de las organizaciones gremiales, predominan aquellas de primer grado (asociaciones), lo que demuestra la falta de integración de las organizaciones en formas más sólidas y fuertes.

D. PROBLEMATICA GENERAL DEL SECTOR ARTESANAL

Con relación al cultivo, los únicos problemas importantes que se podrían señalar, serían los siguientes:

1. La falta de conocimiento acerca de las prácticas agronómicas indispensables para el manejo del cultivo, en aspectos tales como suelos, fertilización y sistemas de siembra.
2. Como consecuencia del problema anterior, los rendimientos del cultivo resultan escasos, comparados con los que podrían esperarse, de acuerdo con una adecuada densidad de siembra y un buen grado de desarrollo de las matas.
3. Como consecuencia de todo lo anterior se ve la incapacidad de la producción para satisfacer la demanda y la necesidad de buscar la materia prima en otras partes (con excepción de Linares)

En cuanto a los problemas del tejido y acabado, podemos señalar como de mayor trascendencia, los siguientes.

1. La desorganización general del sector, la cual se puede explicar por el sinnúmero de oficios dispersos que se presentan en el acabado del sombrero, y por la presencia de demasiados intermediarios en el proceso de mercadeo.
2. La baja remuneración que tienen ciertos grupos dentro del proceso de industrialización de la paja, como consecuencia directa de su deficiente estructuración actual. Para el caso concreto de las tejedoras, los precios a los cuales adquieren

la paja les resultan demasiado altos, en tanto que los que obtienen de quienes compran los sombreros "en rama" son excesivamente bajos, no sólo con relación al trabajo que deben efectuar, sino también con respecto al precio final, que el consumidor paga por sus artículos.

3. La disminución de la calidad de los sombreros, como efecto inevitable de su escasa rentabilidad, la cual no ofrece ningún estímulo para la habilidad y eficiencia de las tejedoras.

Después de analizar pormenorizadamente todos y cada uno de los procesos existente, tanto en el cultivo de la iraca, como en las diferentes etapas de la industrialización y mercadeo, se puede concluir que existen graves problemas no sólo de índole técnica respecto de su cultivo, sino también económicas y sociales en relación con la organización de la industria y mercadeo de los productos artesanales.

En la presente asistencia técnica y como explicaré más adelante, en cada uno de los núcleos artesanales, se darán unas respuestas viables para la solución de dichos problemas mediante una adecuada organización de la producción, de acuerdo a los inconvenientes que se presenten en cada núcleo artesanal.

E. RECOMENDACIONES GENERALES AL SECTOR

Para dar unas recomendaciones generales al sector, parto de la premisa de que no van a ser las soluciones específicas para cada núcleo, porque los problemas son variados en cada uno de ellos, pero que van a servir como un enfoque importante de las cuales se podrán sacar algunas soluciones al final de esta asistencia. Dentro de estas recomendaciones generales existen algunas que ya están siendo puestas en marchas en ciertos núcleos artesanales.

1. Del estudio de los problemas presentados, puede deducirse que la mejor fórmula para encarar la situación sería, sin lugar a dudas, la organización de cooperativas en cada núcleo artesanal, tendiente a promover la unión de los esfuerzos individuales en pro de la solución de las necesidades comunes.
2. Comprar al cultivador de la iraca los cogollos silvestres y realizar por su cuenta el beneficio de la paja.
3. Después vender directamente la paja a las tejedoras asociadas.
4. Dar el acabado final a los sombreros, en talleres debidamente establecidos en cuanto a distribución.

iluminación, etc.

5. Encargarse de la distribución de sus diferentes productos a nivel departamental, nacional y por qué no, internacional, bajo la asistencia de entidades como bien podrían hacerlo Artesanías de Colombia.

6. Promover el aumento y la tecnificación del cultivo de la iraca.

7. Se justificaría que la cooperativa se encargará de adiestrar a los tejedores que no saben realizar las labores dentro del proceso técnico de la elaboración del sombrero, para que se logre un buen producto desde el principio hasta su acabado final.

III. NUCLEO ARTESANAL DE NARIÑO

(SANDONA, LINARES, PUPIALES)

A. GENERALIDADES

La artesanía de Nariño se caracteriza por un estilo propio, original y austero que poco a poco abandona la rusticidad convirtiéndola en artesanía evolucionada, objetiva, con proyecciones al futuro, pero afirmando sus raíces cargadas de matices indígenas y mestizos.

El común denominador de los artesanos en los Andes colombianos consiste en los textiles y tejidos que se úrden a lo largo de las montañas colombianas, con un hábil despliegue de las más variadas y refinadas técnicas.

En Nariño se destaca el barniz de Fasto, los tallos de trigo de las laderas del Volcán Galeras que, abiertos y finalmente recortados se aplican sobre piezas de madera y muebles. El resultado es la taracea de tamo, quizás de origen turco y tal vez traídas por maestros españoles o por comerciantes.

Sandoná, Linares, Túquerres, San Pablo, San Bernardo, La Unión y Florencia son los mayores productores de tejidos y sombreros

de paja toquilla.

Verdaderos encajes y combinaciones de colores muy variados, son las características de esta producción, que ocupa de tiempo completo gran parte de la población en el cultivo de la materia prima, en la tejeduría del sombrero y el laborioso terminado del mismo y, por último, en el mercado y distribución de los artículos por todo el país.

1. Adecuación de la materia prima en el municipio de Linares.
El proceso está relacionado estrechamente con el cultivo de la planta y es llevado a cabo por mano de obra eminentemente masculina.

Las diversas etapas del proceso sufren a veces pequeñas variaciones según la región o los usos de los operarios, pero en general obedecen a un mismo tratamiento básico que abarca varias tareas.

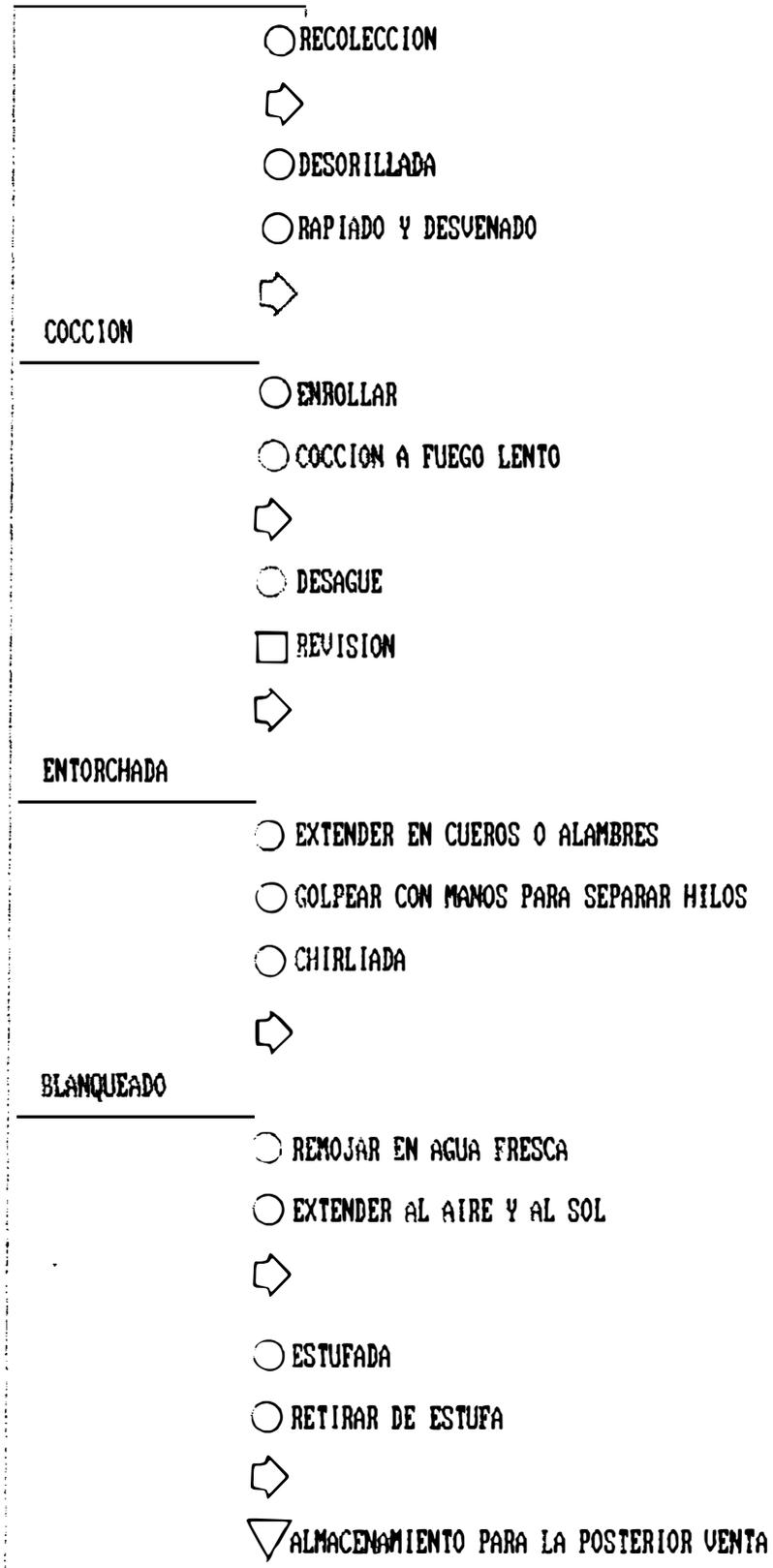
2. Proceso del tejido del sombrero.

Es elaborado casi exclusivamente en la zona rural de Sardoná, Linares y Pupiales por campesinas que dedican buena parte de su jornada al oficio, que alternan con los quehaceres domésticos y las imprescindibles tareas del campo.

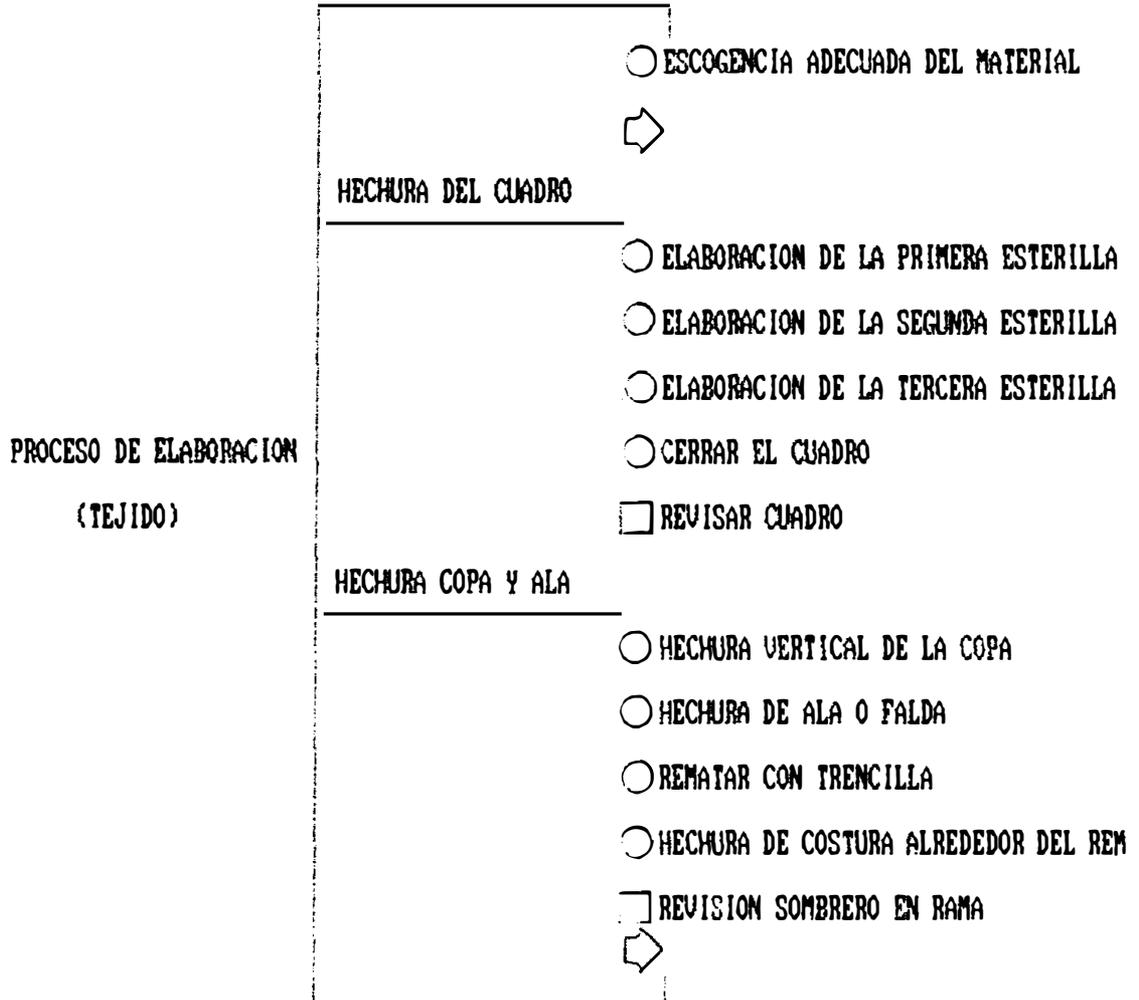
Las mujeres del hogar, ancianas, niñas y adultas ejecutan las

3.1 DIAGRAMA DE RECORRIDO

ADECUACION DE LA
MATERIA PRIMA



3.2 DIAGRAMA DE RECORRIDO



distintas etapas del tejido en la medida de sus capacidades o del tiempo disponible, constituyendo así un taller familiar, que desarrolla sus labores en la vivienda misma, donde utilizan para ello todo sitio apropiado, que las ampare del sol o del viento.

3. Proceso de acabado del sombrero en Nariño.

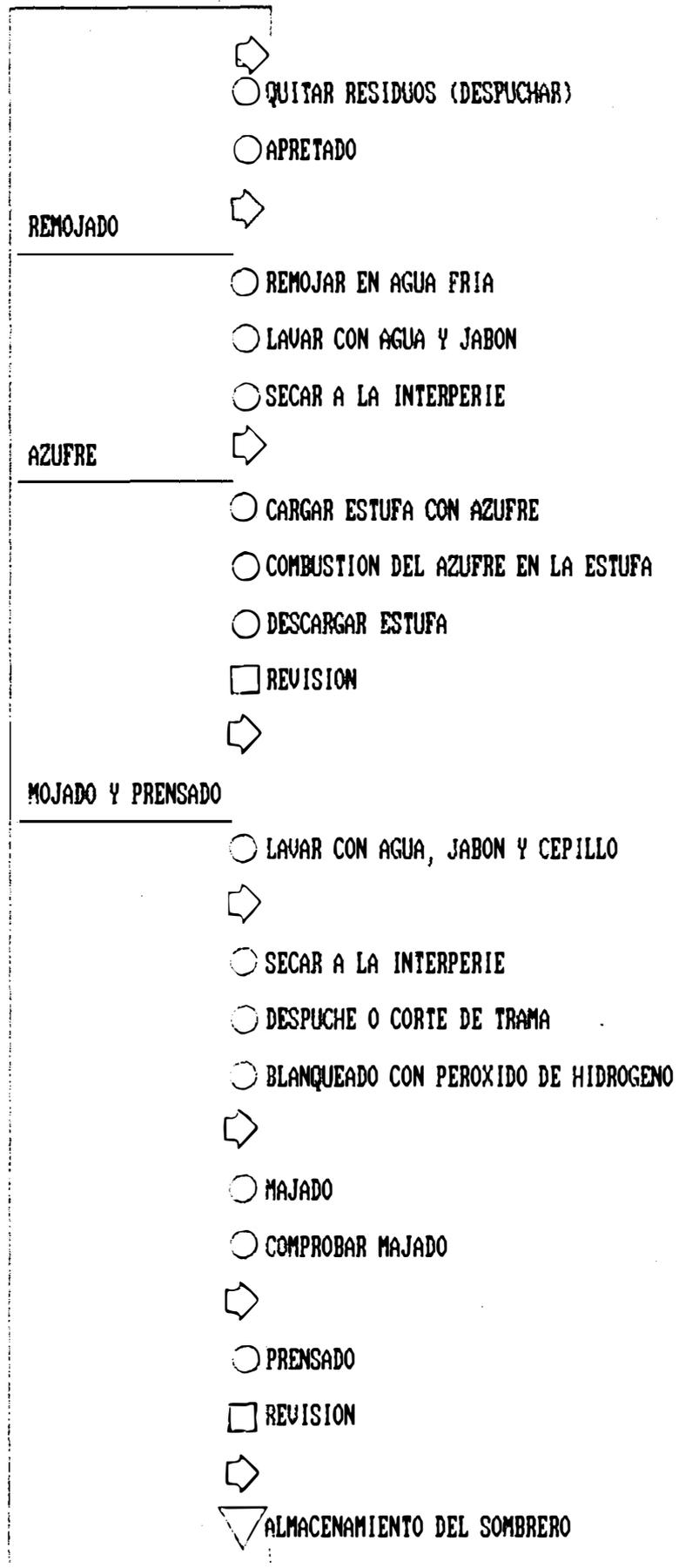
Esta actividad, con poquísimas excepciones, está manejada por mano de obra masculina a la que parecen estas destinadas las transacciones y las distintas responsabilidades de la comercialización. El oficio adquiere allí las modalidades de los urbano y se enfrenta la manejo de grandes volúmenes, el trabajo "en serie" o los salarios y las obligaciones para con terceros. Este sector manipulador de las nuevas formas, que se alejan en cierta manera de pautas artesanales tradicionales, es el que, obviamente, acusa índices más altos de utilidad.

B. ORGANIZACION DE LA PRODUCCION

En el departamento de Nariño, la producción del sombrero en paja toquilla se concentra principalmente en Sandona y Linares, donde se lleva a cabo en mayor escala el tejido y acabado del sombrero. En Pupiales en cambio apenas se está organizando este grupo artesanal y solo se produce el sombrero corriente sin estufar, es decir, sin blanquear.

3.3 DIAGRAMA DE RECORRIDO

ACABADO SOMBRERO EN RAMA



Es por eso que primero analizaré la situación de organización de la producción en Sandoná y Linares, en cuanto a Pupiales daré unos modelos de organización de talleres para cuando se implante el proceso de acabado en la Vereda Casa Fria.

1. Optimización de tiempos en los talleres artesanales de Sandoná y Linares.

Para un mayor rendimiento en la producción del sombrero en paja toquilla en este núcleo artesanal, ante todo se debe buscar una distribución adecuada de los materiales, insumos y equipos dentro del taller de acabado, pues en la visita que realicé, noté la deficiente utilización de los espacios de dichos talleres, en donde las operaciones llevadas a cabo dentro del proceso, se realizan simultáneamente en un reducido espacio.

Para la siguiente propuesta de distribución, tomé como parámetro o guía especial el taller existente en Linares, donde laboran las 20 artesanas que conforman el Grupo Artesanal Femenino de Linares, quienes cuentan con un taller bastante amplio, para el cual propongo la siguiente distribución de planta, en la cual se podrán llevar a cabo todas las fases del proceso, de una manera secuencial y ordenada, que permitirá la economía de tiempos y en donde las operarias artesanas encargadas del proceso, contarán con sus respectivos puestos de trabajo bien ubicados, para cada una de

las actividades que se realizan en el acabado de sombrero.

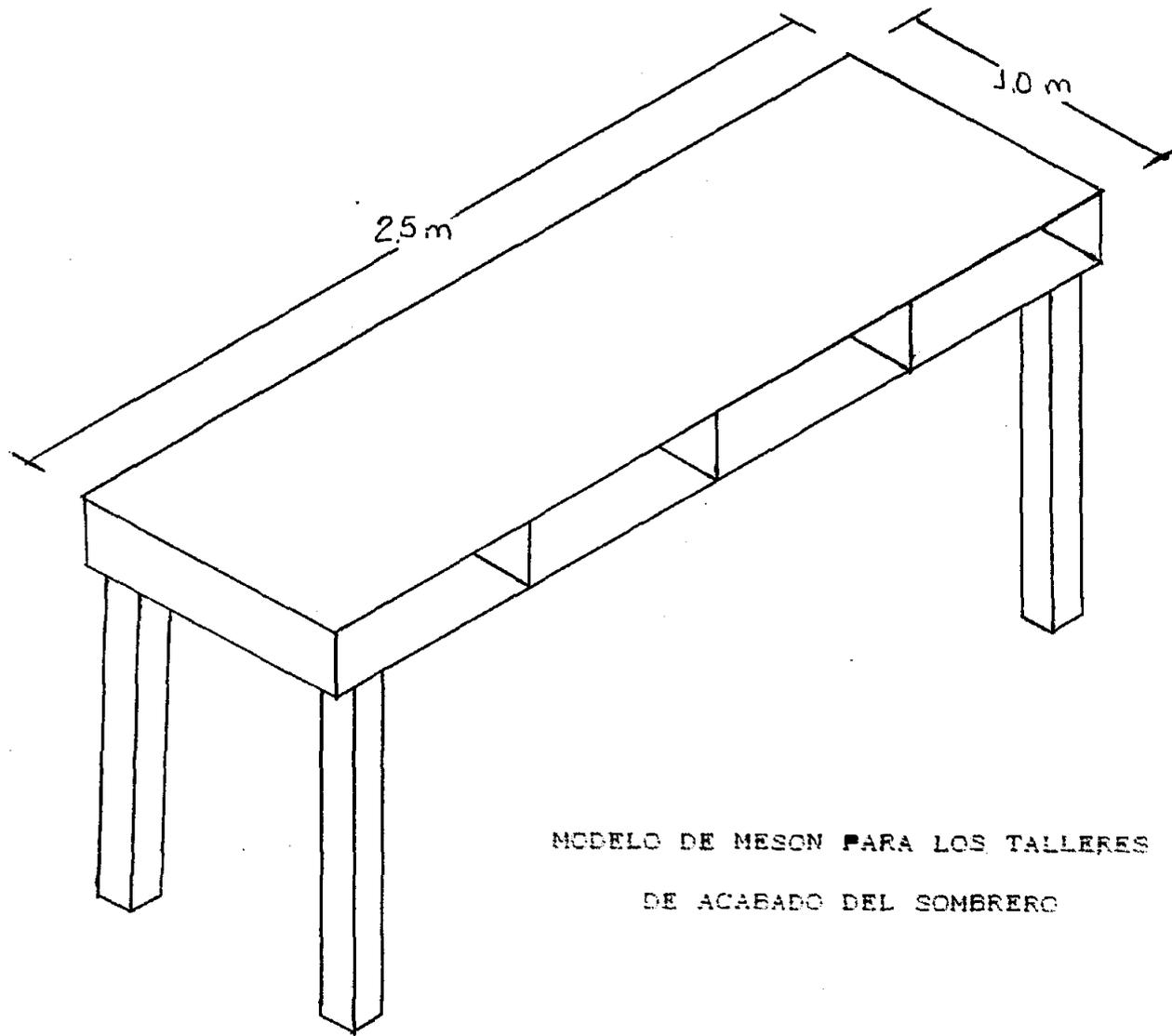
Para comenzar se deben adaptar los mesones en los cuales se llevarán a cabo el apretado y el recorte de pajas, lo mismo en el que se realizará el lavado y el despuche de tal manera que cuenten con sus respectivos cajones en donde se mantendrán los implementos y herramientas que se van a utilizar en las diferentes operaciones, tales como las tijeras comunes y cuchillas de afeitar para el recorte de pajas, las agujas metálicas para cerrar y remendar el tejido, y los cepillos y jabones que se han de utilizar en el lavado de los sombreros.

Los mesones pueden ser como se indica en el plano de la página siguiente, para de esta manera poder contar con los implementos y herramientas en el sitio adecuado.

El diseño de estos mesones por su funcionalidad, también pueden ser adoptados en cualquier otro taller de diferente núcleo artesanal.

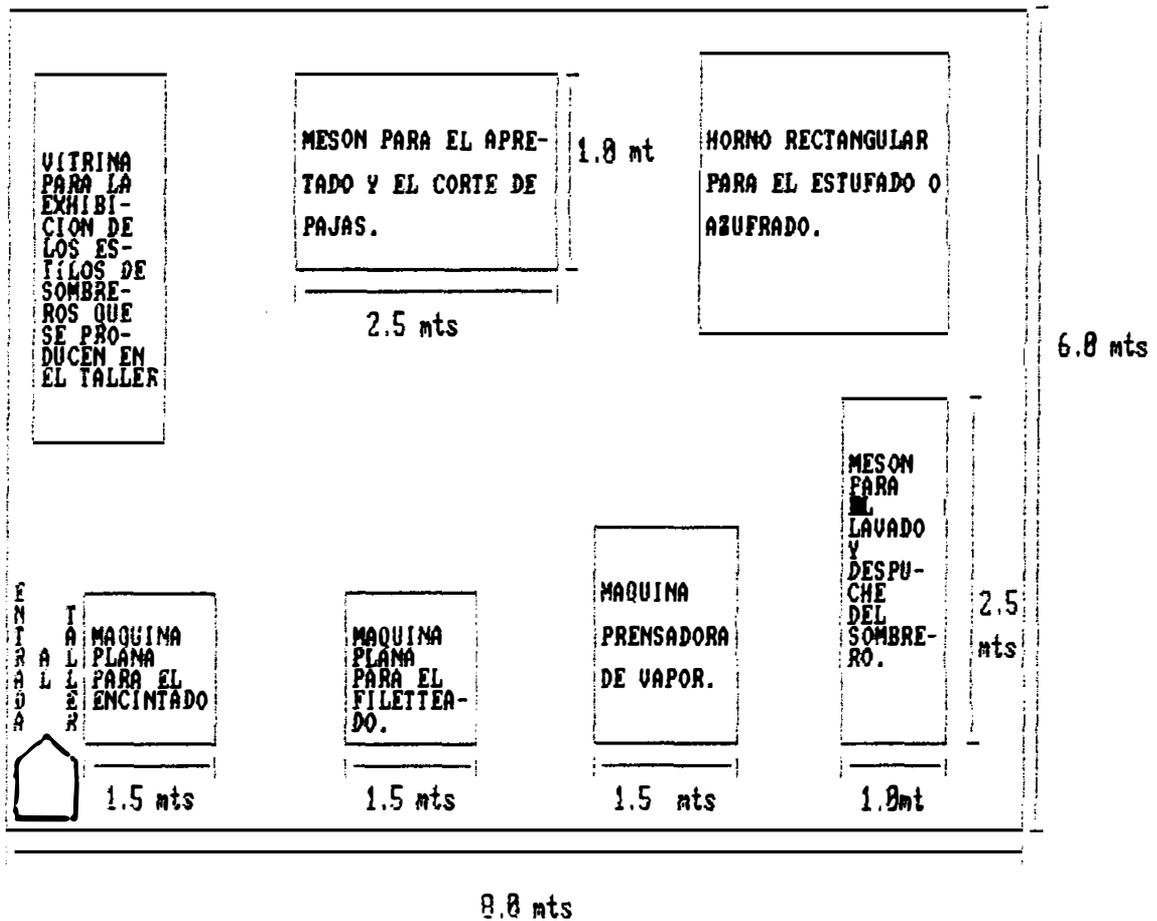
En el Diagrama de Recorrido 3.3 se puede observar que el proceso de acabado del sombrero en Nariño, sigue una secuencia de operaciones que van en concordancia a la distribución del modelo de taller propuesto en este estudio.

Las únicas operaciones que no pueden ser incluidas dentro del



MODELO DE MESON PARA LOS TALLERES
DE ACABADO DEL SOMBRERO

MODELO DE UN TALLER DE ACABADO DEL SOMBRERO EN EL DEPARTAMENTO DE MARINO.



taller como conjunto integral, con el secado antes del azufrado y que debe hacerse a la interperie en los andenes aledaños al taller, como es la costumbre en Sandoná y Linares.

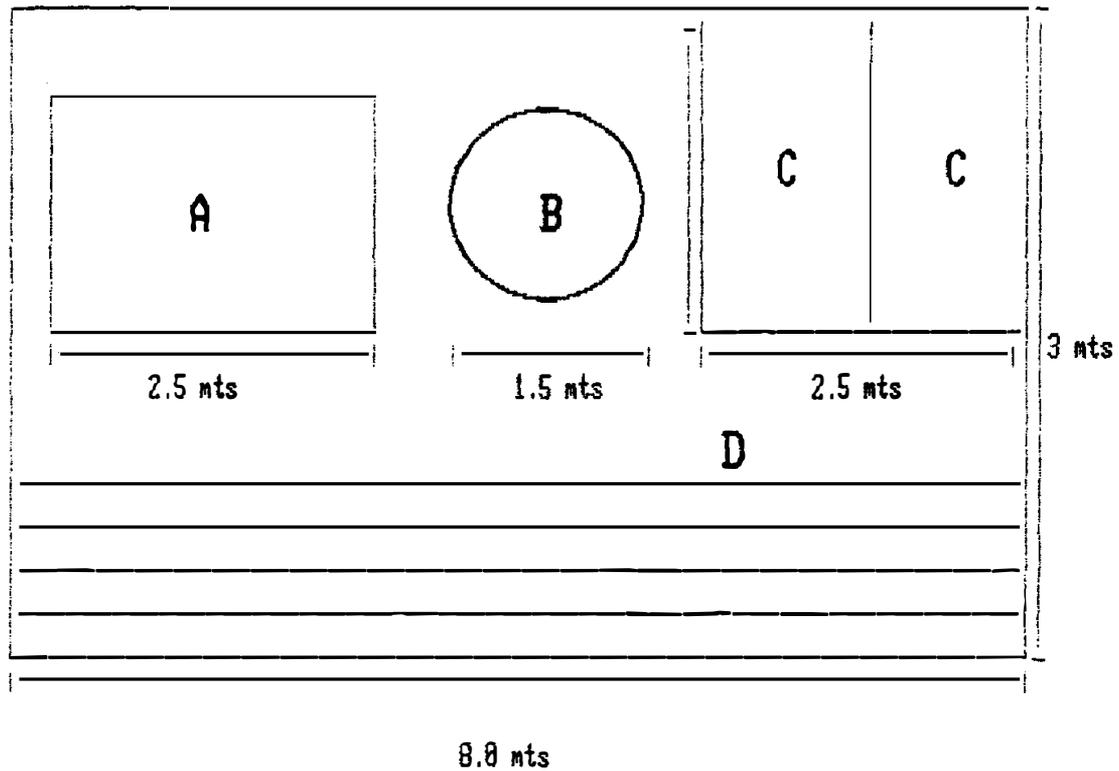
La otra operación es el majado, el cual debe realizarse también en la puerta del taller, debido a que esta operación se realiza sobre una piedra muy dura y lisa donde el operario coloca los sombreros para proceder al golpeado con un mazo de madera en la copa y ala de los mismos, para lograr una superficie completamente tersa y flexible.

En cuanto al horno rectangular utilizado en el estufado, se le debe adaptar un extractor de residuos para que el humo de azufre no invada el taller, de no ser posible lo anterior por la estructura misma del taller, dicho horno deberá instalarse en la parte posterior o patio, si el local lo posee.

2. Propuesta de adecuación de materia prima dentro del taller de acabado de sombrero.

Contando el local destinado para taller de acabado con un amplio patio trasero, se podrá llevar a cabo el proceso de preparación de la paja, ya que este, como lo indica el Diagrama de Recorrido 3.1, se lleva a cabo en su mayor parte a la interperie y sólo para la operación de blanqueado con humo de azufre, se podrá llevar a cabo en la estufa rectangular que está ubicada dentro del taller de acabado y que sirve para

MODELO DE UN TALLER DE PREPARACION DE LA PAJA, DENTRO DE UN TALLER DE ACABADO DEL SOMBRERO.



- A: Espacio para la desorillada y el rypiado.
- B: Horna elemental para la coccion (pared circular de piedra y tierra).
- C: Dos estanques en concreto, destinados a enjuagar el material cocido.
- D: Cuerdas a lo largo del patio para colgar los manojos (4 cuerdas).

blanquear los sombreros.

La paja se puede adquirir silvestre en el mercado de Linares, y con la asesoría de una persona conocedora de todo el proceso (pajero), se podrá capacitar a las operarias artesanas para que lleven a cabo dicha labor, con lo cual se verán disminuidos los costos de fabricación del producto final, ya que de esta manera la paja beneficiada, será inmediatamente utilizada por los artesanos en el proceso del tejido, lo cual evitará que el material se deteriore pasando de mano en mano hasta que por fin llega a manos de las artesanas tejedoras.

En cuanto al proceso de tejido del sombrero, este indefectiblemente deberá realizarse en las respectivas viviendas de las artesanas, puesto que esta parte del proceso la alternan con los quehaceres domésticos y las tareas del campo, entonces es casi que imposible lograr que pudieran cumplir una jornada completa de trabajo dentro de las instalaciones del taller, llevando a cabo la tejida del sombrero.

Para el proceso de preparación de la paja dentro de las instalaciones posteriores del taller (patio), las operarias artesanas deben contar con los siguientes implementos y herramientas:

- Compás de punta fija llamado tarja o rypiador: consta de dos

agujas de metal afiladas, las cuales están separadas por un simple trozo angular de madera. Aquí se podrán adaptar compáces de fabricación industrial de punta fija, los cuales son más durables ya que su extremo superior también es de metal. Generalmente la abertura entre las dos puntas es de unos 6 milímetros. Se contará por lo menos con 3 compáces los cuales podrán tener 5, 6 y 7 milímetros de abertura entre sus puntas, para de esta manera tener la herramienta necesaria de acuerdo con la necesidad del grosor de la paja para la fabricación del sombrero, se utilizará el compás más apropiado.

- Aguja metálica para abrir las hojas del ripio destinadas a la fabricación de escobas y cuya longitud aproximada es de 35 centímetros. Para evitar los desperdicios se pueden elaborar las escobas, que van a ser de mucha utilidad no solo en el hogar de las artesanas, sino también para el aseo del taller.

- Un caldero metálico de grandes dimensiones (50 a 60 centímetros de diámetro por 60 a 70 centímetros de altura), destinado a la cocción del material.

A medida que se va beneficiando la paja, esta le es entregada a las artesanas tejedoras, las cuales deberán comprometerse a entregar el sombrero en rama, en el taller, en un tiempo predispuesto de acuerdo con la calidad del mismo.

En el momento en que se lleva a cabo la entrega del sombrero

en rama, este deberá ser recibido por una de las artesanas encargadas del acabado y quien deberá tener mucha experiencia en el proceso de tejido, pues será la encargada de revisar el producto, el cual debe cumplir con ciertos requisitos o parámetros para que el sombrero en rama sea aceptado para iniciar el proceso de acabado.

La artesana tejedora debe cumplir con los siguientes requisitos mínimos para que su producto sea aceptado en el taller de acabado:

a) En el inicio del tejido del sombrero, el cuadro o empiezo se debe hacer lo más pequeño posible y bien apretado, lo cual garantiza la buena calidad del producto final.

b) El tejido del sombrero hacerlo en su totalidad bien apretado, para ello deben las tejedoras saber utilizar muy bien las hormas de madera con las que cuentan y que sirven para sostener y moldear el tejido.

c) La paja debe ser bien escogida en cuanto a finura y color y no deben llevar hilos o pajas verdes ó manchadas, que puedan dañar la estética del sombrero.

En el supuesto que el sombrero no cumpla con los mínimos requerimientos de buen tejido, el sombrero en rama deberá ser rechazado y la artesana deberá reembolsar un valor establecido anteriormente correspondiente al costo de preparación de la paja.

Con esto se busca mejorar la calidad del sombrero en rama, evitando que la tejedora por elaborar más cantidad en menos tiempo, descuide la calidad del producto; y que antes por el contrario se esmere por entregar un producto de óptima calidad para asegurar sus ingresos por la labor artesanal realizada.

En el caso de Pupiales (Vereda Casa Fria), cuyo grupo artesanal está compuesto por 25 artesanas, y su personería jurídica está en trámite; se presenta en inconveniente que no cuentan con un taller en el cual se puedan reunir sus asociadas para realizar el proceso de acabado del sombrero, por lo cual solamente se dedican cada una en su vivienda al tejido del sombrero, el cual siempre es corriente y sin blanquear; no hay perfección en el tejido que es un poco defectuoso, pero están en proceso de una mejora sustancial en la elaboración del tejido.

Debido a que la materia prima (paja) la obtienen por intermedio de un proveedor que les lleva hasta la vereda el material obtenido en el Ecuador, y con una regular calidad, no han podido mejorar mucho su destreza en el tejido.

Dicho proveedor en la mayoría de los casos les compra luego el sombrero en rama y en Túquerres les hace el acabado quedándose con la mayor ganancia.

Como el clima de la zona es aproximadamente de unos 10°C, se puede presentar el inconveniente de que la mata de iraca no tenga un desarrollo adecuado, y lo suficientemente apto para su beneficio, ya que esta planta crece en climas que oscilan entre los 20 y 25°C y en alturas comprendidas entre los 1.000 y 1.800 m.s.n.m., además el suelo debe ser húmedo, preferentemente arcillo-arenoso y suelto, de superficies planas.

A pesar de ello doy algunas recomendaciones para una posible prueba de cultivo tecnificado de la palma de iraca en esta zona (cultivo experimental de 1 hectárea por ejemplo):

a) Es menester efectuar por lo menos 3 desyerbes y remociones del suelo superficial anualmente hasta lograr que este bien es establecida la mata.

b) Es costumbre intercalar otros productos como el plátano, pues la mata necesita algo de sombra hasta tanto llegue a producir.

c) Antes de los 4 años desde su siembra no se debe esperar producción de ninguna índole.

d) Una planta bien desarrollada alcanza una altura de dos metros aproximadamente y el cogollo utilizable puede tener hasta 90 centímetros de longitud.

Como alternativa, en caso de que la planta no dé las condiciones mínimas exigidas para producir cogollos que puedan

utilizarse en el proceso de elaboración de sombreros, entonces se podría recurrir al material que se beneficia en Linares para el abastecimiento de este grupo artesanal; no importando que el precio sea un poco más alto, puesto que si no se hace así, siempre estarán produciendo sombrero corriente y a expensas de los proveedores de Túquerres.

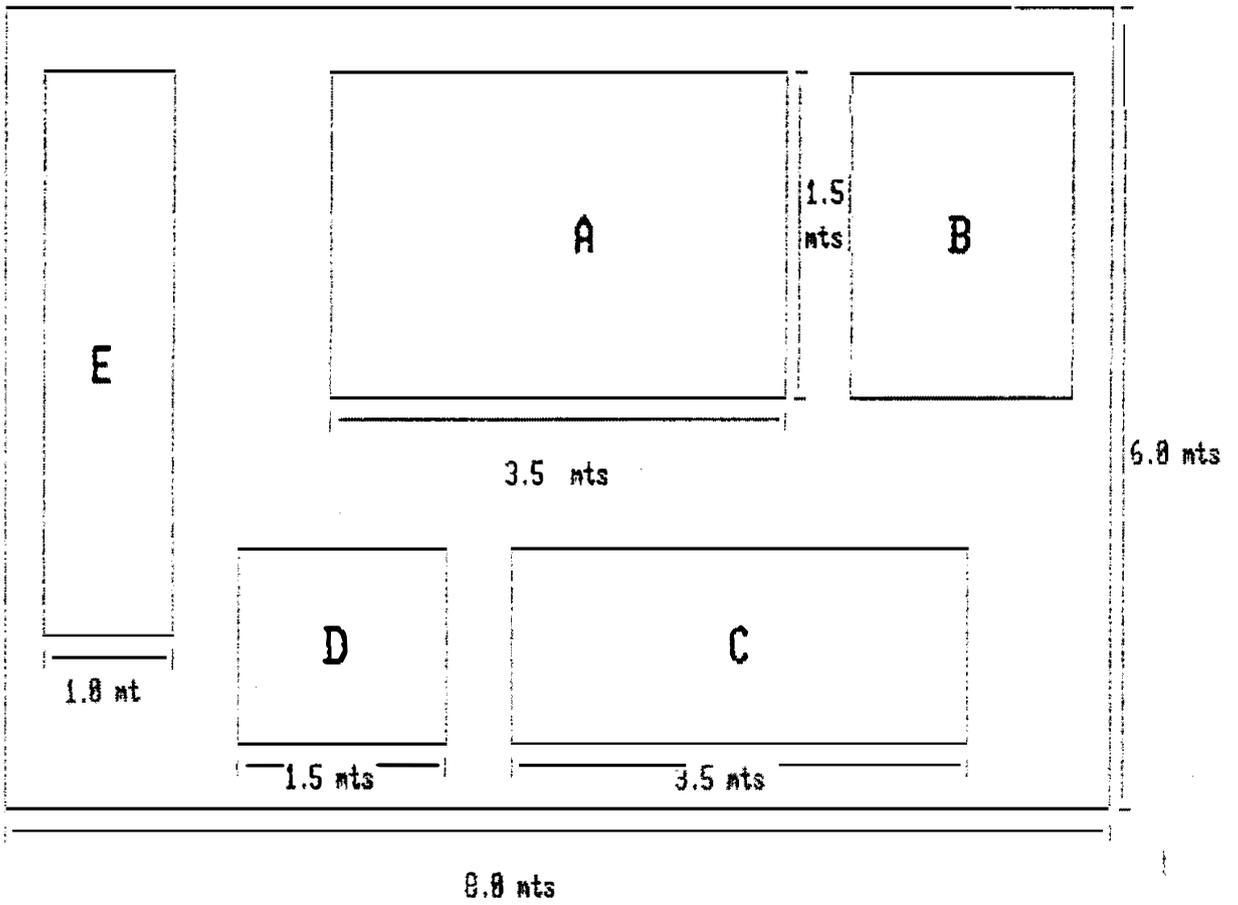
Adquiriendo la paja y llevando a cabo la tejida del sombrero, bien podrían con la capacitación de un experto (como sucedió en Linares), conocer todas las operaciones del acabado y mediante la instalación de un taller local, llevar ellas mismas el sombrero en rama a producto terminado para su posterior venta, con beneficios mayores para ellas.

Como propuesta anexo el siguiente modelo de taller de acabado, el cual podría ser adecuado en Casa Fría, teniendo como única diferencia en relación con los de Sandoná y Linares, que en vez de prensar el sombrero en la máquina prensadora de vapor, llevarán a cabo la operación de planchado del sombrero, para lo cual deberán utilizar las planchas pesadas de hierro.

Las partes que conforman este taller son:

A: Mesón para realizar por parte de las operarias artesanas el apretado, el recorte de pajas, el despuche y el lavado del sombrero (con igual diseño que el propuesto para Sandoná y Linares). En los cajones se guardarán las tijeras, las

MODELO DE UN TALLER DE ACABADO EN PUPIALES (CASA FRIA).



cuchillas de afeitar, las agujas metálicas, el jabón y los cepillos.

B: Horno rectangular para el estufado, construido en tabla, bahareque o manposteria, también debe adaptarsele un tubo extractor hacia el exterior del humo de azufre que se puede acumular dentro del taller.

C: Mesón para hornear y planchar el sombrero (igual diseño que A). En este mesón se toman los sombreros aún ligeramente húmedos después del majado y se colocan en hormas de madera, la artesana operaria los ajusta en el quiebre de la copa y el ala con una cuerda de fique que golpea repetidamente con la "cachiporra". Con el pulgar y la palma de la mano alisa la falda, luego introduce en el centro de la horma una cuña o pisquillo para templar completamente el tejido, que deja "hormado" hasta el siguiente día, en donde con una plancha grande y bien caliente se recorre toda la superficie alisándola y dando buena forma al sombrero.

D: Máquina plana para encintar y ribetear.

E: Vitrina para la exhibición del sombrero terminado. Es muy importante, pues en vista de que no se puede pensar aún, en contar con un almacén para vender el artículo, la vitrina sirve para conservar los sombreros de muestras a la vista de posibles compradores que bien podrían ser mayoristas si la calidad del sombrero es buena.

Con un apoyo decidido, se podrá contar a muy corto plazo con

una Asociación Artesanal en Casa Fria, la cual podrá tener una infraestructura similar a las de Sandoná y Linares en la cual el proceso de tejido y acabado del sombrero podrá ser llevada a cabo por las asociadas, las cuales se deben repartir las actividades (en especial en el acabado), de tal manera que las más jóvenes lleven a cabo las operaciones más fatigosas como lo son el majado y la hormada, dejando a las de más edad las otras operaciones un poco más sencillas.

Todo lo anterior será posible con la asesoría de una persona muy conocedora de los diferentes procesos llevados a cabo, para ello me atrevería a recomendar a don Gildardo Ortega, quien en Linares realizó una buena labor de asesoría y los resultados se empiezan a ver.

Para la organización de la infraestructura de costos y demás, actualmente cuentan con la valiosa asesoría de Emilio Chavez quien también adelanta una gran labor en Linares.

3. Análisis de costos y comercialización del producto (sombrero).

En Sandoná y Linares, los costos de la paja y los costos necesarios para el acabado del sombrero son idénticos debido a la cercanía entre las dos poblaciones.

A continuación presentaré una serie de datos referentes a los

costos de proceso de fabricación del sombrero, en los procesos de tejido y acabado del producto, con los cuales nos podremos dar perfecta cuenta de acuerdo a las recomendaciones que se han hecho a través de la presente propuesta, que lo más viable y recomendable para el sector artesanal, es la fusión de todos de los esfuerzos mediante la asociación de las artesanas en cooperativas o asociaciones, conformando grupos artesanales, en las cuales las artesanas podrán contar con la posibilidad de manejar ellas mismas todo el proceso de fabricación y comercialización del producto.

Empezando a analizar la rentabilidad que deja el tejer un sombrero fino de hombre (se toma este producto ya que es el de mayor producción en Sardoná y Linares), tenemos que:

- Costo de la paja (25 cogollos)	\$ 500
- Precio unitario de venta (sombrero en rama)	\$1650
- Rentabilidad obtenida	\$1150/sombrero
- Tiempo utilizado en la tejida	3 dias
- Salario deducido diario = $\$1150 / 3 =$	\$ 384
- Salario deducido mensual = $\$384 \times 30 =$	\$11520

De lo anterior se explica el porqué las artesanas prefieren dedicarse a las labores agrícolas (cultivo de café, plátano, caña, etc.), antes que tomar la labor del tejido como algo cotidiano y del cual puedan pensar en subsistir, antes por el

contrario lo toman como un complemento de sus actividades agrícolas y domésticas.

Caso contrario sucede en el acabado del sombrero en donde tenemos que los costos causados y la rentabilidad obtenida, se puede analizar de la siguiente manera:

EGRESOS	Unidad	Docena
- Compra sombrero en "rama"	\$ 1650	\$ 19800
- Costo acabado del sombrero (*)	60	720
	-----	-----
- Costo total	\$ 1710	\$ 20520

INGRESOS	Unidad	Docena
- Valor venta del sombrero	\$ 3200	\$ 38400
- Costo total	1710	20520
	-----	-----
- Ganancia neta del sombrero	\$ 1490	\$ 17880

(*) En los talleres de Sardoná y Linares se paga por cada operación de acabado así:

- Apretado: 1 docena sombrero fino \$ 120
1 docena sombrero corriente \$ 60
- Lavado y despuchado: 1 docena sombrero fino \$ 150
1 docena sombrero corriente \$ 100
- Majado: 1 docena sombrero fino \$ 150
1 docena sombrero corriente \$ 100
- Prensado: 1 docena sombrero fino \$ 300
1 docena sombrero corriente \$ 250

Tomando como ejemplo en este estudio al Grupo Artesanal de Linares, sabemos que la producción mensual promedio en dicho grupo, es de 60 docenas de sombreros, entonces en base a este dato tendríamos que la ganancia neta mensual del grupo sería:

- Ganancia neta por docena \$ 17880
- Producción mensual 60 docenas
- Ganancia neta mensual = \$ 17880 x 60 = \$1072800

Aquí se pueden deducir los \$ 72800 para pago de arriendo, servicios e imprevistos, por lo tanto tendríamos que la ganancia real mensual sería de \$1'000.000,00

Como el grupo artesanal está compuesto por 20 artesanas, es de suponer que las ganancias son repartidas equitativamente, entonces tendremos que a cada una le corresponde:

- Ganancia neta mensual \$1'000.000
- Artesanas asociadas, 20
- Ganancia por artesana = 1'000.000 / 20 = \$ 50.000

Es fácil deducir que es mucho más conveniente para la artesana tejedora, asociarse a una cooperativa, con la total seguridad de que sus ingresos se van a incrementar, debido a que se están evitando toda clase de intermediarios que hacen que sus ganancias sean exiguas.

Para el caso de Pupiales (Vereda Casa Fría), contamos con que solo llevan a cabo el proceso de tejido del sombrero, y este producto obtenido (sombrero en rama), aún no es de óptima calidad, por consiguiente lo están vendiendo más barato.

La paja que les lleva el intermediario les está costando \$4500 el mazo, del cual sacan 7 sombreros, por lo tanto su rentabilidad será de:

- Costo de la paja (para un sombrero corriente) = $\$4500/7 = \643
- Precio unitario de venta (sombrero en rama) = \$ 1200
- Rentabilidad obtenida = $\$ 1200 - \$ 643 = \$ 557$ / sombrero
- Tiempo utilizado en la tejida = 2 días
- Salario deducido diario = $\$ 557 / 2 = \$ 278,50$
- Salario deducido mensual = $\$278,50 \times 30 = \$ 8355$

Como podemos ver su situación es más desventajosa que las artesanas tejedoras de Sandoná y Linares, por la sencilla razón de que les están vendiendo una paja muy ordinaria, y a un precio demasiado alto, si agregamos que el producto obtenido no es de la mejor calidad, debido al material y a la poca perfección del tejido, les están comprando el sombrero en rama mucho más barato que en Sandoná y Linares.

Después de que perfeccionen al máximo la técnica del tejido, y reciban una materia prima de óptima calidad (proveniente de

Linares), de seguro que el producto en rama lo podrán vender mejor; si a esto agregamos que puedan montar su propio taller de acabdo del sombrero, sus utilidades se incrementarán, y la motivación para seguir con su oficio artesanal será mayor.

C. RECOMENDACIONES GENERALES PARA EL NUCLEO ARTESANAL DE NARIÑO

1. Es una urgente necesidad que se haga un proyecto de Asesoría en los aspectos agrícolas de cultivo, manejo y control de plagas y cosecha; esto con el fin de mejorar el cultivo de la iraca en las regiones donde se da, ya que la calidad de la paja según se dice no es la misma que antes.

El tratamiento de la materia prima, también requiere de asesoría, hay necesidad de que un químico investigue la forma de optimizar la blancura de la paja.

2. En relación a la blancura de la paja, esta se está llevando a cabo mediante la estufada con el humo de azufre en el proceso de adecuación del material, pero cuando el sombrero ya está en proceso de acabado, se ha venido utilizando ultimamente el peróxido de hidrógeno para darle más blancura al producto terminado, lo cual ha venido ocasionando daños que pueden ser irreparables con el tiempo para el artesano, ya que el peróxido de hidrógeno, aunque

de ordinario no es considerado como sustancia tóxica, produce una irritación considerable en los tejidos vivos. Las soluciones diluidas causan sensación de picor y blanqueo temporal de la piel; las soluciones concentradas, aún por muy breve contacto, producen ampollas blancas que no difieren de las quemaduras ordinarias. Las lesiones que origina el peróxido de hidrógeno en los ojos son muy dolorosas; por eso deben usarse anteojos protectores cuando hay que manejar peróxido de hidrógeno algo concentrado.

Por lo anterior, se recomienda al artesano evitar el uso de sustancias químicas, de las cuales no conoce sus efectos y consecuencias a largo plazo.

3. A pesar de que la artesana tejedora, alterna este oficio con sus labores domésticas y de campo, es necesario, cuando esté asociada a cualquier cooperativa, exigirle el cumplimiento en la entrega del sombrero en "rama", en un lapso de tiempo prudencial, so pena de una multa que se estipulará con anterioridad: pues de esta manera habrá un buen volumen de sombrero tejido en el mes, que se verá reflejado en una buena producción mensual, en beneficio de todas las asociadas y con ello se irá logrando la integración de la artesana tejedora en todo el proceso de producción, pues va a ver la importancia de su labor.

4. Dentro del grupo de artesanas asociadas, se debe buscar la forma más equitativa de repartir las labores a realizar en especial en el proceso de acabado del sombrero en rama, ya que en dicho proceso se presentan operaciones un poco pesadas, tales como el estufado, majado y prensado, las cuales en lo posible deben ser realizadas por todo el personal más joven de artesanas, y las otras operaciones como el apretado, lavado, secado, despuche y ribeteado bien pueden ser realizadas por las artesanas de más edad.

5. Se debe llevar a cabo un control de inventario en los implementos y herramientas necesarias para realizar las diversas labores, y que tienden a agotarse con el uso, tales como agujas metálicas para cerrar y remendar el tejido y las agujas de tipo industrial que se utilizan en las máquinas planas para el ribeteado y encintado; lo mismo que los lubricantes para las máquinas planas y la máquina prensadora de vapor, ya que hay la posibilidad de que no se puedan conseguir en el sitio del taller y haya necesidad de ir hasta Pasto. Con el inventario se detectará la falta de cualquiera de ellas y se podrá conseguir antes que se agoten y puedan ocasionar trastornos en la producción.

6. El mantenimiento de las máquinas planas y la máquina prensadora de vapor, debe hacerse periódicamente (máximo cada 3 meses), puesto que del buen funcionamiento de ellas,

depende en gran parte el volumen de producción que el Grupo Artesanal pueda lograr en un determinado lapso de tiempo.

7. Es necesario inculcar a las artesanas de Pupiales, la necesidad perentoria de que se inicien en el proceso de acabado del sombrero en rama, ya que ello contribuirá a una mejora sustancial en sus ingresos y los motivará aún más para seguir esta importante labor artesanal. Para lograrlo, se les debe dar una asistencia en ese sentido, proporcionándoles la posibilidad de poder contar con una persona capacitada y con conocimientos profundos de todo el proceso de acabado del sombrero para que les transmita sus conocimientos, encaminados a la organización de su taller, para que ellas puedan llevar a cabo todo el proceso.

8. Buscar canales de distribución para el Grupo Artesanal de Casa Fria que cumplan el ciclo productor - detallista - consumidor: en el cual el productor, surte con su producto diferentes puntos de venta, en pequeña escala, para que estos vendan al consumidor final sus productos. Se hace necesario realizarlo de esta manera, ya que el Grupo Artesanal no conoce el mercado, ni compradores potenciales, por lo tanto es conveniente entrar al mercado con este modelo de distribución.

9. Hay la necesidad de crear grupos promotores de ventas, que

se encarguen de visitar las diferentes embajadas extranjeras, llevando las respectivas muestras, con el fin de buscar la posibilidad de mercados en el exterior, ya que a nivel nacional ha decaído un poco el mercado, debido a que en muchas regiones del territorio colombiano el uso del sombrero entró en decadencia total.

10. Llevando a cabo las anteriores recomendaciones, y esto agregado al interés y esfuerzo mancomunado de todas las artesanas dedicadas a esta hermosa labor de fabricación del sombrero en paja toquilla, es posible ver los resultados en el incremento de la producción, en un lapso de tiempo relativamente corto, puesto que las acciones que se han venido llevando a cabo hasta el momento, encaminadas a la asociación de las artesanas, ya están dando sus frutos en varios sitios de la región.

IV. NUCLEO ARTESANAL DEL HUILA (SUAZA)

A. GENERALIDADES

El departamento del Huila cuenta con una gran riqueza en materia de tradiciones culturales de las que forman parte fsu música, su folclor y sus artesanias.

Estas últimas tienen sus raíces en las culturas de los grupos precolombinos que poblaron la región antes de la llegada de los españoles.

La artesanía, siendo uno de los valores más auténticos de nuestra cultura, está condicionada en gran medida por el medio ambiente, por los recursos naturales y por el desarrollo histórico, social y cultural de las gentes que la producen.

La tradición artesanal en el municipio de Suaza se ha mantenido prácticamente pura desde que se inició el oficio de la tejeduría de sombreros, en el siglo pasado, cuando procedente de Ecuador, llegó a Nariño y de allí pasó a otras regiones del país.

En el Huila se asentó en el municipio de Suaza, convirtiéndose

en la principal ocupación de las mujeres en las veredas de Guayabal y San Calixto.

Los sombreros "suazas", como son conocidos, se consideran como los más finos del país y alcanzaron gran auge a principios de este siglo durante la construcción del Canal de Panamá: de allí que comúnmente se les conozca como "Panamá", "Jipijapa" o "suaza".

El proceso del tejido es dispendioso y se inicia con el "ripiado" o sacado de las hebras y el blanqueado de la paja, luego viene la tejida.

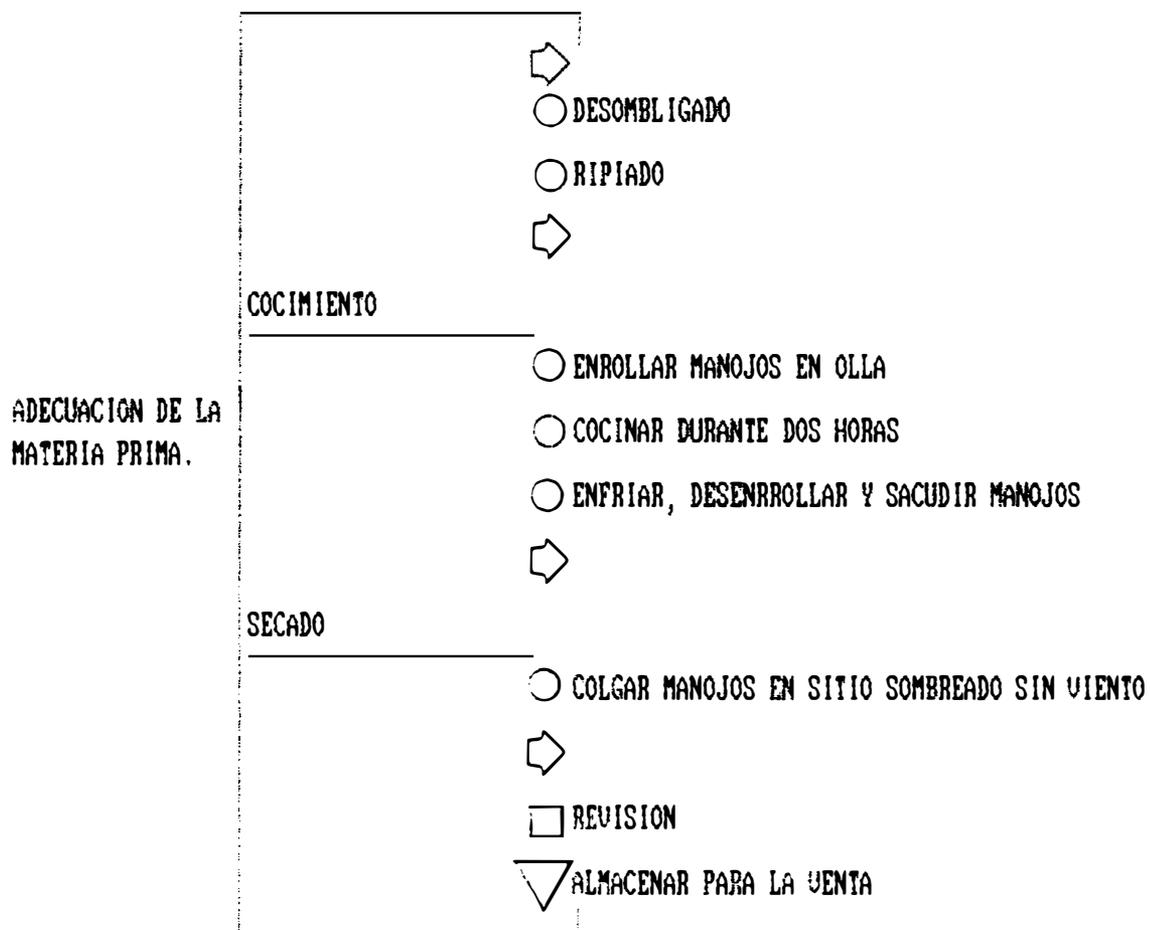
Un sombrero fino requiere de dos semanas aproximadamente de labor diaria, que se termina con el planchado y la colocación de la cinta. Actualmente se producen tres tipos de sombreros, el común o gardeliano, el llanero y el sombrero de quiebre.

1. Adecuación de la materia prima en el municipio de Suaza.

La planta requiere condiciones ambientales propicias para su desarrollo normal; al igual que el individuo productor necesita de un ambiente social favorable para su elaboración y comercialización.

La iraca crece en condiciones ambientales de sombrío, que al faltar, sus cogollos no sirven para tal fin. Se ha ido

4.1 DIAGRAMA DE RECORRIDO.



acabando en la cercanía de los poblados por los procedimientos tecnológicos agrarios, el sistema de tenencia de tierra, y por la tala y quema de bosques primarios y secundarios.

La calidad de fibra se garantiza con el rípiado -grosor- y el cocimiento y secado -color blanco marfil-.

Esta fase dura un día y una noche, sin contar con el tiempo necesario para recolectarlos. Se necesitan unos sesenta cogollos para tejer un sombrero. Algunas familias se dedican a cortar y vender cogollos; otras, preparan la paja de iraca, vendiéndola por docenas a las tejedoras.

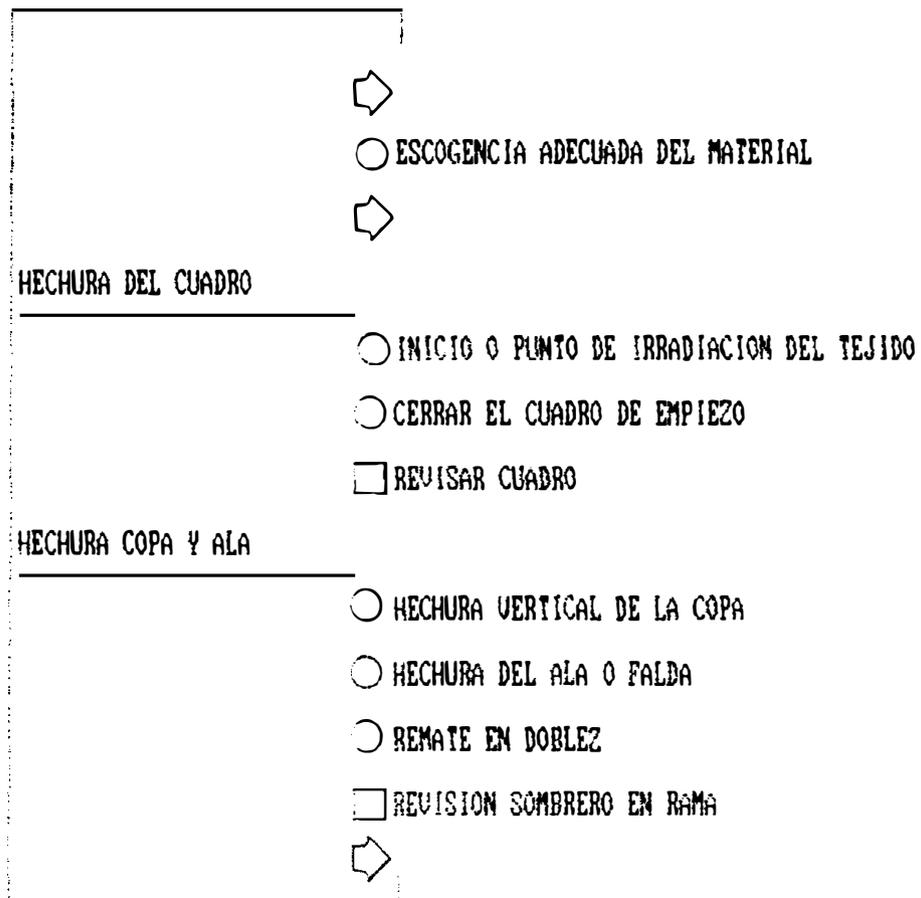
2. Proceso de tejido del sombrero en Suaza.

Al sombrero suaceño lo constituyen las siguientes partes del tejido:

a) Empleo: inicio o punto de irradiación del tejido. Los hay diferentes según tamaño o estilo del sombrero, borsalino, común, llanero. Representa otra de las marcas distintivas del sombrero suaceño. Una horma plana de madera colocada en un tripode llamado chanchala, sirve de soporte de empleo que, una vez tejido, se le agrega a cada cruce de pajas una nueva doblada en "U", donde una punta queda perpendicular y la otra horizontal, aumentando el número de fibras tejidas. Completando una vuelta, se le denomina crecido de empleo; distribuyendo y reorientando hacia izquierda y derecha del

4.2 DIAGRAMA DE RECORRIDO

PROCESO DE
ELABORACION
(TEJIDO)



tejedor, las pajas.

b) Plato: dos o cuatro vueltas después del crecido de empiezo se adiciona otra vuelta de crecido, ahora de plato, repitiendo el procedimiento hasta obtener el tamaño del plato en relación al estilo y medida. El crecido del plato incrementa la cantidad de pajas. Definido el tamaño del plato se cortan las puntas sobrantes de los crecidos, suavizando los nudos con sobaderos de madera. Enseguida se reemplaza la horma por una de acuerdo al estilo y se voltea el tejido del plato, quedando los nudos sobre la horma, dentro de lo que será el plato de la copa.

c) Copa: el saque de copa se teje una vez se cambie la posición de los haces de paja, al voltear el plato. Terminando unas cuatro veces se presiona con correa el tejido contra la horma para lograr su forma, bajándose con las vueltas que en proporción con su número indican la altura de la copa del sombrero.

d) Ala: su anchura depende del estilo y está acotada en su sección interna por el saque de ala y en la externa por el remate. tejido doble hacia dentro: contorno final del sombrero. El dobles del remate se acentúa con el sobador.

La fibra tejida se va protegiendo de viento y luz, cubriéndola con tela y, para no reventarla por la constante manipulación, se remoja con manos y brocha de la misma paja.

La calidad de la paja y el tupido parejo del tejido conlleva a decir que un sombrero es "fino"; que está "bien abatanado", o sea, al mirarlo por dentro a contra luz, ésta no se observa.

3) Proceso de acabado del sombrero suaceño.

En la última fase, el sombrero revisado, evitando puntas mal cortadas, se dobla a través del plato, copas, ala, colocándolo encima de una horma para golpearlo con una mazo de madera desde el empiezo hasta el remate. El golpe debe ser firme y constante con una inclinación fija; por su fuerza, si no se propina con destreza y paciencia, muele el sombrero. Los mazos tienen forma y tamaño definidos con peso variado. El golpeado dura aproximadamente dos horas y media, dando al tejido una textura inconfundible, convirtiéndose en otra marca singular de calidad del sombrero suaceño.

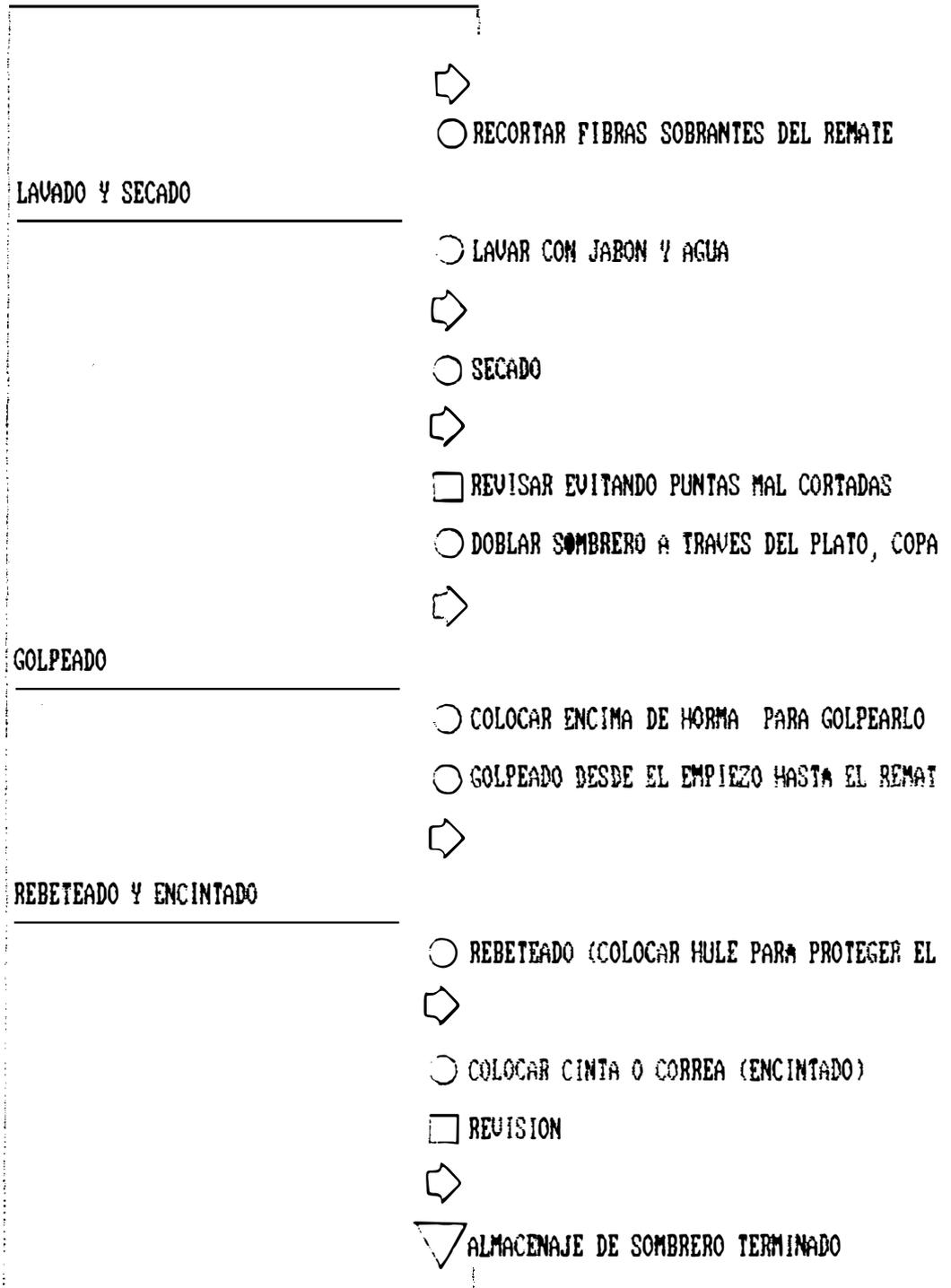
Luego del golpeado se definen las líneas del sombrero en armonía con los estilos que, aparte de los mencionados, se confeccionan "pavas", "gorras", etc., siguiendo las necesidades y gustos comerciales.

B. ORGANIZACION DE LA PRODUCCION

Las manualidades tradicionales populares actuales en el Huila, son el resultado de la fusión de técnicas de producción, expresan un valor cultural asimilado de las circunstancias

4.3 DIAGRAMA DE RECORRIDO

ACABADO SOMBRERO
EN RAMA.



sociales de su origen y de los contextos históricos de las posteriores modificaciones -técnica y acabado- de esos productos. Dinámica de apropiación, que revela su identidad artesanal en objetos de prestigio, de consumo comercial o de símbolos regionales.

En el Huila la producción artesanal más predominante son entre otras:

- a) Alfarería y cerámica (Campoalegre, Acevedo, Pitalito, Garzón).
- b) Tejeduría en fique (San Agustín).
- c) Tejeduría en iraca (Suaza).
- d) Cestería (Neiva, Garzón).
- e) Cuero (Pitalito, San Agustín).

En el municipio de Suaza se lleva a cabo en forma exclusiva a nivel departamental la elaboración del sombrero en paja toquilla ó sombrero suaceño, el cual siempre ha tenido gran renombre y aceptación a nivel nacional.

Para analizar la situación de la organización de producción en este núcleo artesanal, tomo como elemento de estudio la Cooperativa de Artesanas del Sombrero Suaceño, compuesta hasta el momento de mi visita por 25 artesanas quienes se dedican al tejido y acabado del sombrero, aun cuando algunas de ellas hacen el beneficio de la paja en sus casas, para evitarsen el

costo del material, ya que la palma de iraca se da silvestre y los cultivos no son tecnificados, pero ellas conocen los sitios en donde pueden encontrar la iraca silvestre que les dá los cogollos adecuados para la labor de tejido.

1. Optimización de tiempos en los talleres artesanales de Suaza.

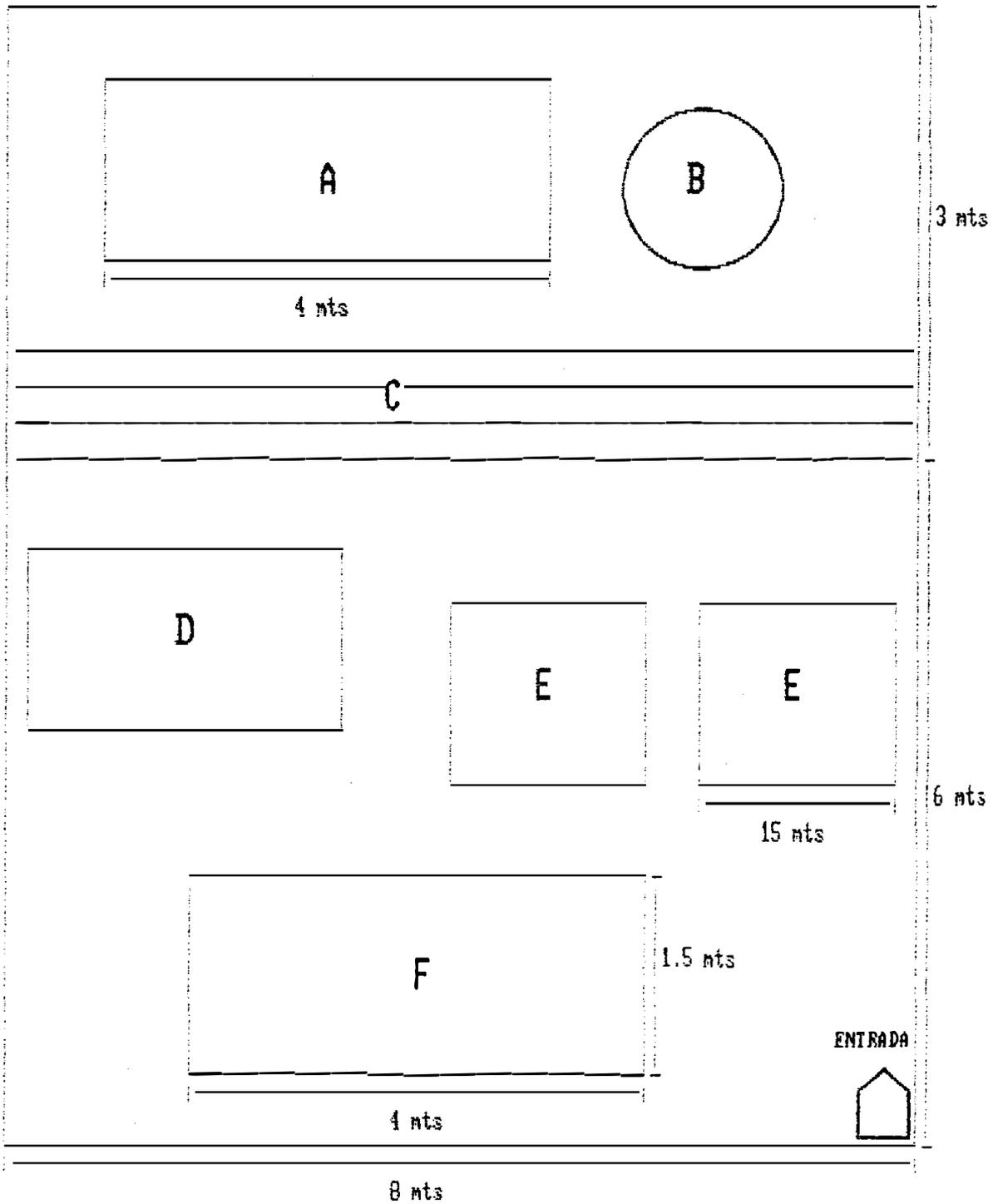
En la cooperativa productora de sombrero Suaza "COOPSUAZA" cuentan con un local bastante amplio en el cual llevan a cabo el proceso de acabado del sombrero, pero existe el inconveniente que no utilizan adecuadamente el espacio disponible para ello.

Al igual que en el núcleo artesanal de Nariño y de acuerdo a las operaciones que se llevan a cabo, me permito presentar la siguiente distribución del taller, la cual está elaborada en base a las necesidades y espacio existentes dentro del local acondicionado para el acabado del sombrero, además anexo la distribución de un pequeño taller para la preparación de la paja que se puede adecuar en la parte posterior, con lo cual se economizaría los costos de adquirirla ya beneficiada. La iraca se consigue en las inmediaciones del casco urbano de la población, puesto que no existen cultivos tecnificados.

En la distribución podemos encontrar:

A: Espacio necesario para llevar a cabo las operaciones de

MODELO DE TALLER PARA LA ADECUACION DE LA PAJA Y EL ACABADO DEL SOMBRERO SUACENO.



desombligado y riplado.

B: Horno elemental de forma circular utilizado en la cocción del material.

C: Cuerdas a lo largo del patio para colgar los manojos.

D: Vitrina para la exhibición del producto terminado.

E: Máquinas planas para el ribeteado.

F: Mesón de madera para llevar a cabo el recorte de fibras sobrantes, y para el lavado con agua y jabón.

Al igual que en Nariño, en Suasa se lleva a cabo las operaciones de golpeado del sombrero y el secado del mismo, en los andenes del taller, puesto que es indispensable el espacio suficiente para poder realizarlos.

Para el golpeado, el sombrero se dobla a través del plato, copa y ala, colocándolo encima de una horma para golpearlo con una maza de madera desde el empiezo hasta el remate. El golpe debe ser firme y constante con una inclinación fija: por su fuerza, sino se propina con destreza y paciencia, muele el sombrero. El golpeado dura aproximadamente dos horas y media, dando al tejido una textura inconfundible.

Dentro de los procesos de adecuación de la paja y el acabado del sombrero suaceño, cabe resaltar como hecho importante dentro de este núcleo artesanal, el que no utilizan ninguna clase de componentes químicos para darle blancura al material

(paja), ni al producto ya terminado, lo cual nos permite incluir • clasificar al sombrero suaceño dentro de los productos considerados como biodegradables. Esto es muy importante debido a que resulta un producto o artículo, que en ningún momento va a ser considerado nocivo ni perjudicial al medio ambiente y con ello podrá tener fácil acceso a los mercados extranjeros.

Lo mismo se debe buscar dentro de los demás núcleo artesanales, eliminando componentes químicos, nocivos al medio ambiente, y que van a dejar mucho que desear de la calidad óptima del producto final.

Puesto que en Suaza se obtiene un sombrero de buena blancura, habría que buscar la manera de poder implantar las operaciones realizadas, para obtener el sombrero suaceño, en los demás núcleos artesanales, para de esta manera obtener igual calidad del producto, y por lo tanto eliminar el uso de componentes químicos que solo llevan al perjuicio del producto dentro del mercado, y por qué no de la salud del artesano.

3. Propuesta de adecuación de materia prima dentro del taller de acabado del sombrero suaceño.

Dentro del modelo de taller para Suaza, resulta un poco fácil y adecuada la integración de los procesos de beneficio del material, y el acabado del sombrero, puesto que dentro de las

operaciones que se realizan en este núcleo artesanal, se eliminan muchas que se realizan en los demás núcleos artesanales (Nariño y Caldas); como por ejemplo la estufada, tanto para el beneficio de la paja, como en el acabado del sombrero (humo de azufre), además como se elimina el peróxido de hidrógeno las operaciones se reducen bastante, incluyendo el lavado después de la estufada.

Aquí en el Huila no se llevan a cabo dichas operaciones, luego los espacios dentro del taller son mayores, para poder pensar llevar a cabo la adecuación de la paja dentro del mismo, lo cual es factible de realizar, ya que las operaciones de beneficio de la paja en Suaza son mínimas, a saber: a) Desombligado, b) Ripiado, c) Cocimiento, d) Secado.

Según las artesanías suaceñas, este proceso de preparación del material, dura aproximadamente 3 días, pero cuando se comience de lleno el proceso de adecuación dentro del taller de acabado, se va a tener material disponible, para proveer a las artesanas asociadas para que puedan llevar a cabo el proceso del tejido, lo cual conlleva a una disminución de los costos, puesto que 50 cogollos de paja beneficiada, que se necesitan aproximadamente para tejer un sombrero cuestan \$3000.

Cabe recalcar aquí, que lo ideal sería llevar a cabo también la tejida del sombrero dentro del mismo taller, para lo cual

se buscaría en una forma fácil y conveniente, la ubicación del espacio adecuado dentro de los sitios de menos iluminación del taller, para que ellas llevaran a cabo su labor; pero el gran inconveniente es que las artesanas tejedoras prefieran, y ya es costumbre de muchos años, llevar a cabo ese proceso de tejida en su propia vivienda, para poder llevar a cabo las labores domésticas y combinar esa actividad con la tejida del sombrero.

En cuanto a la materia prima en sí, no sobra recomendar la necesidad de implantar dentro de determinadas áreas del casco urbano o sus alrededores, la siembra tecnificada de la iraca, ya que es fácil suponer que en condiciones desordenadas de cultivo, la planta tiende a escasear, puesto que no hay un control de su producción, además en condiciones favorables, se puede obtener una mejor calidad de paja, y un mayor rendimiento por hectárea cultivada.

3. Análisis de costos y comercialización del producto en Suaza.

En el municipio de Suaza de acuerdo con lo datos obtenidos, podemos afirmar que se produce un sombrero de óptima calidad, pues mientras en Nariño se teje un sombrero con 25 cogollos, en Suaza son necesarios 50 cogollos; lo cual nos lleva a concluir de que el proceso de tejido se lleva a cabo de una manera más fina, y el sombrero suaceño se elabora mucho más

apretado en todas las fases del proceso (empiezo, plato, copa y ala), de lo cual resulta un producto de óptima calidad, que unido a la carencia de componentes químicos en su estructura general, lo hace un producto de fácil aceptación en el mercado.

Vemos también que a pesar de que el proceso de elaboración del sombrero en "rama", es un poco dispendioso debido a la finura del tejido (son necesarios 15 días para tejer un sombrero Gardeliano o Borsalino, a quien tomaremos como ejemplo), la utilidad para la artesana en este núcleo artesanal es mayor, debido a que su producto está mejor confeccionado.

A continuación demuestro lo dicho anteriormente, contando con los datos obtenidos gracias a la colaboración de doña Luz Cecilia Audor, presidente de la cooperativa:

* Sombrero Gardeliano o Borsalino

- Costo de la paja (50 cogollos) \$ 3000
- Precio unitario de venta (rama) \$ 30000
- Rentabilidad obtenida \$ 27000
- Tiempo utilizado en la tejida, 15 días
- Salario deducido diario = $27000 / 15 =$ \$ 1800
- Salario deducido mensual = $1800 \times 30 =$ \$ 54000

Debido a que la calidad en el tejido es muy buena, a pesar de

que el tiempo de duración del proceso es mayor, la artesana en Suaza, percibe una utilidad que va de acuerdo a la labor que realiza.

Para el proceso de acabado del sombrero en Suaza tenemos que los costos y los ingresos se pueden analizar de la siguiente manera para el caso particular del sombrero Borsalino o Gardeliano:

EGRESOS	Unidad	Docena
- Compra sombrero en rama	\$ 30000	\$ 360000
- Costo arreglo sombrero	3000	36000
- Costo total	<u>\$ 33000</u>	<u>\$ 396000</u>

INGRESOS		
- Valor de venta del sombrero	\$ 40000	\$ 480000
- Costo total	<u>33000</u>	<u>396000</u>
- Ganancia neta	7000	84000

De acuerdo con las socias de la cooperativa, trabajando las 25 artesanas asociadas, en el proceso de la tejida del sombrero, con una dedicación exclusiva a dicha labor, se alcanzan a confeccionar al mes 18 docenas, con lo cual su ganancia neta mensual será:

$$\text{Ganancia neta mensual} = \$ 84000 \times 18 = \$ 1'512.000,00$$

Como la cooperativa la conforman 25 asociadas, entonces la utilidad por artesana sería:

\$ 1'512.000,00 / 25 = \$ 60480

Es conveniente buscar que más artesanas integren al cooperativa para con ello incrementar la producción, puesto que esta es muy baja comparada con otros núcleos artesanales, debido a lo dispendioso de la tejida, aunque cuentan como positivo el que sus precios son más altos, debido a la calidad del producto final. Esto se puede lograr porque aparte de las 25 socias de la cooperativa existen por lo menos otras 300 artesanas en los alrededores del pueblo, que confeccionan el sombrero en "rama" y los venden en los talleres de acabado independientes que existen en Suaza para luego venderlos en Bogotá, Cali y Cúcuta entre otras ciudades.

Al asociar más artesanas, se eliminan los intermediarios, y el núcleo artesanal en sí, con la unificación de esfuerzos, harán de este núcleo una fuerza productiva bastante organizada y con buena aceptación a gran escala dentro de mercado para su producto, ya que el sombrero Suaza tiene buena acogida por su textura y calidad en su acabado.

C. RECOMENDACIONES GENERALES PARA EL NUCLEO ARTESANAL DEL HUILA

Para el núcleo artesanal de tejedores de sombrero a partir de la palma de iraca, que tienen su asentamiento en el municipio

de Suaza, va un reconocimiento muy especial, pues es el único núcleo artesanal objeto de la presente propuesta que no ha involucrado procesos químicos para lograr una mayor blancura en el producto final, con lo cual está adquiriendo la etiqueta de biodegradable, lo que lo hace convertirse en un producto de gran aceptación en el mercado, por su natural calidad.

Entre las recomendaciones más relevantes para este sector tenemos entre otras:

1. Fomentar por intermedio del DRI o cualquier otro programa estatal, el cultivo tecnificado de la palma de iraca, ya que ésta se da hoy día en los alrededores del pueblo, bajo condiciones mínimas de cuidado y en cantidades menores, debido a los procedimientos tecnológicos agrarios que hacen que la escasez de esta planta sea cada vez mayor.
2. Capacitación para las artesanas tejedoras en lo referente al acabo del sombrero, pues con ello encontrarán más beneficioso hacer parte de una cooperativa, en la cual ella misma va a manejar sus propios recursos, los cuales podrán ser incrementados de acuerdo al grado de preparación que tenga en dichas actividades.
3. Más dedicación en el proceso de tejido, en cuanto a tiempo se refiere, de parte de las artesanas tejedoras, ya que

como la elaboración del sombrero suaceño es demasiado larga, se le debe dedicar por lo menos ocho horas diarias para que el tiempo total de duración no exceda la semana, porque de lo contrario las utilidades que va a reportar el producto final decrecerán en forma ostensible.

4. Dedicación exclusiva por parte de dos artesanas como mínimo en las operaciones de ribeteado y encintado del producto ya terminado, ya que se detecta un poco la falta de destreza en dichas operaciones, puesto que el ribete trata de quedar arrugado y en algunos casos mal cosido, mientras que la cinta externa del sombrero en determinados casos queda torcida, lo cual trae como consecuencia, la desvalorización del producto final, por la falta de experiencia en algo muy especial, como es el acabado opcional en cuanto a adornos, que se le da al sombrero de acuerdo al estilo.

5. La adquisición de cintas y ribetes de buena calidad, pues influyen bastante en la buena presentación del producto final.

6. Los tres estilos de sombreros que más se fabrican en Suaza son el Gardeliano o Borsalino, el Ranchero y el sombrero de Quiebre; que tienen diferenciación por cuanto el empleo se diferencia de acuerdo al estilo así:

a) El Gardeliano debe tener un empleo en el tejido en forma

ovalada.

- b) En el Ranchero, su empiezo es con un tejido llamado botón o mariposa.
- c) En el de Quiebre, su empiezo es con tejido redondo.

7. En cuanto al terminado se debe tener en cuenta que:

- a) Al Gardeliano se le hace el terminado en el plato con estilo borsalino.
- b) Al Ranchero y al de Quiebre se le hace un terminado en el plato llamado tres canales.

V. NUCLEO ARTESANAL DE CALDAS (AGUADAS)

A. GENERALIDADES

La comunidad Aguadeña en un porcentaje muy alto se dedica al laborioso arte de tejer sombreros de iraca, que guardan gran similitud con los fabricados en Sandoná y Suaza. Esta actividad tradicional origina su importancia en la cantidad de mano de obra ocupada, en el número de empleos que genera en cada una de las etapas del proceso productivo, en el volumen de producción alcanzada en la semana, etc.

1) Adecuación de la materia prima en el municipio de Aguadas. El cultivo de la iraca en Aguadas ocupa una extensión de 70 a 80 hectáreas, de las cuales 20 son pequeños cultivos intercalados con cafetales y el resto, iracales plenos.

El beneficio del material despues de cortados los cogollos, se someten a la "ripiada", la cual se verifica con un instrumento manual llamado "tarja", que es un par de agujas sostenidas en un manguito de madera: sus puntas salen un centimetro y están separados una de otra, entre 6 y 8 milímetros. La "ripiada" consiste en el corte hecho con la tarja a lo largo de la nervadura y los bordes: se introduce la tarja y luego se hace

5.1 DIAGRAMA DE RECORRIDO

ADECUACION
DE LA
MATERIA
PRIMA

○ RECOLECCION



○ RIPIADO Y DESVENADO



○ COCCION DE LA PAJA



○ COLGAR EN LA SOMBRA PARA EL SECADO

○ EXTENDER EN EL SUELO PARA EL "ASOLEADO"



○ HUMEDECER LA PAJA

○ ESTUFADA

○ RETIRAR DE LA ESTUFA



▽ ALMACENAJE PARA POSTERIOR VENTA

correr hacia arriba, quedando separados y sueltos los bordes y la nervadura del cogollo. La operación se finaliza a mano separando nervadura y bordes desde la mitad hasta la base del cogollo; luego se cortan la nervadura y los bordes, donde se unen con el peciolo, la paja útil es la que se mantiene adherida a éste.

La paja, es llevada luego a un proceso de cocción en una olla grande, donde se deja hervir cerca de dos horas; sacados de allí, se cuelgan en una ramada donde se dejan medio día hasta su secado total. Después se extienden en el suelo, generalmente en un prado, para el "asoleado" que dura cerca de tres días, por espacio de ocho horas diarias. Secada al sol es llevada a la "estufa" donde se somete a la acción del humo de azufre. La paja es humedecida previamente antes de someterse a la estufada, operación que puede durar 12 horas aproximadamente.

2) Proceso del tejido del sombrero aguadeño.

El proceso es similar al utilizado en Nariño y Huila con una pequeñas variaciones que en nada afectan el producto final.

El "comienzo" hoy solamente se hace con una "traba" de pajas. Esta primera fase se denomina "plato", que es el fondo de la copa del sombrero. Finalizado el "plato" se inicia la "copa" para lo cual se utilizan una hormas de madera con dos agujeros

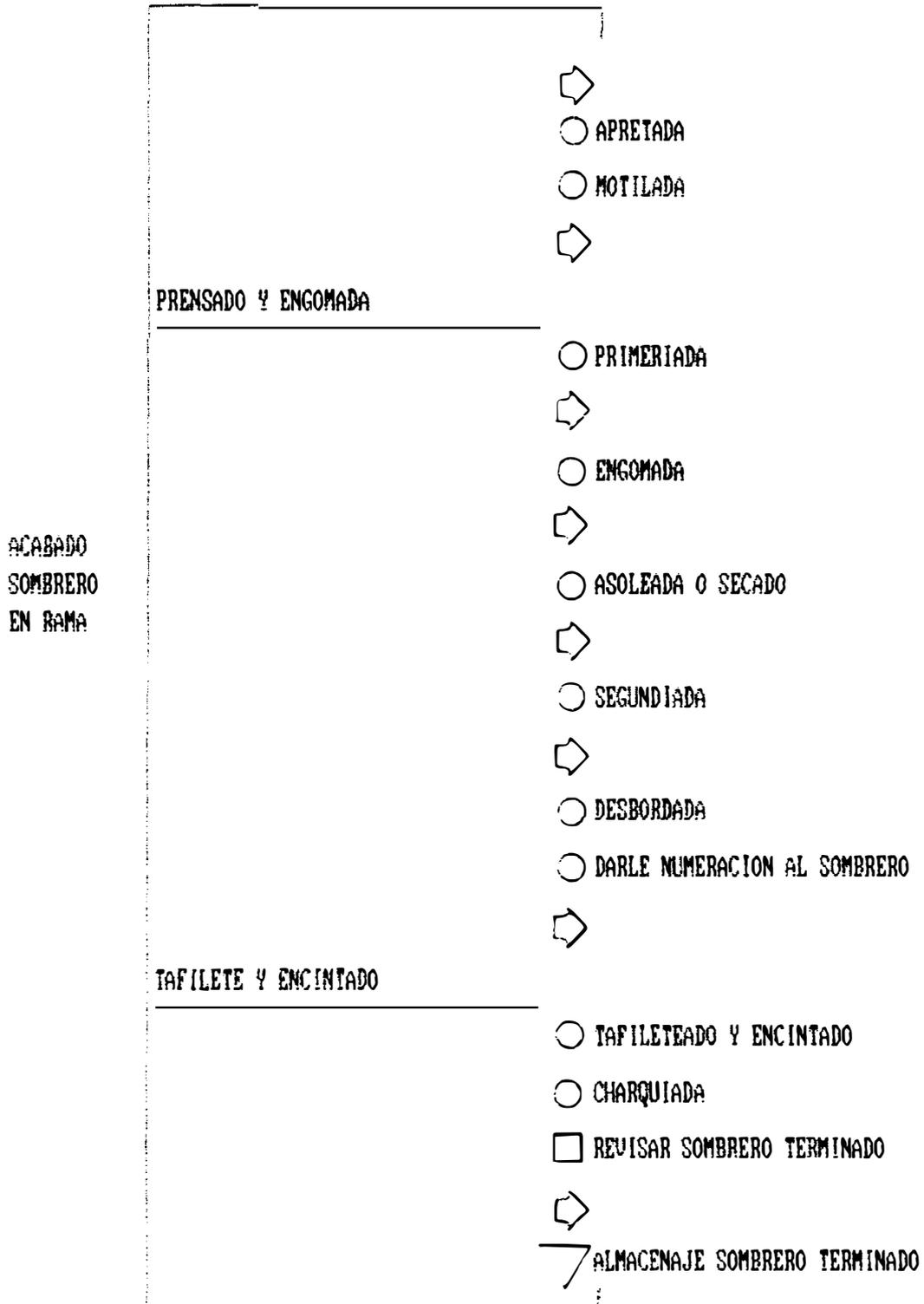
que hacen de agarradera, llamadas "entrecopas". El uso de ésta se hace al final de la etapa. Mientras tanto, se usa una piedra pequeña, de forma redonda para "pisar" la copa y hacer que la obra no se levante y facilite su tejido. La "entrecopa" determina el tamaño de la copa, el cual se señala mediante un número que va desde el 1 hasta el 7.

Terminada la copa, se inicia el tejido del "ala" ya con la "entrecopa" puesta, adherida al sombrero por un cordón llamado "liga". Al llegar el tejido del "ala", a su tamaño exigido se remata con el "bordo". El sombrero así, es denominado "en rama" porque las puntas de la paja no han sido recortadas.

3) Proceso de acabado del sombrero aguadeño.

En primer lugar se hace la llamada "apretada", que consiste en dejar el borde del ala, parejo y unido. Luego se somete a la "motilada" que es el recorte de las pajas sobrantes del "bordo", utilizando unas tijeras. A continuación se realiza la "primeriada" que consiste en una primera prensada que se le hace al sombrero. A continuación se "engoma" utilizando colapisis para entesar el sombrero; luego se "asolea" para que la cola seque debidamente, en lo que se llama la "tostada" o secado. A continuación viene la "segundiada" • sea, prensar por segunda vez el sombrero. Después se hace la "desbordada", se realiza con tijeras y consiste en quitar de los bordes los últimos sobrantes de paja. Para darle numeración al sombrero

5.3 DIAGRAMA DE RECORRIDO



se utilizan las hormas de cuña y por último viene el tafileteado y encientado para culminar con la "charquiada" que consiste en darle la forma deseada al plato del sombrero de acuerdo al estilo.

Se llama sombrero "crudo" aquel que no es sometido al "engomado" ni tratado con blanco de zinc.

El auténtico sombrero aguadeño es blanco y de cinta negra.

El sombrero aguadeño para damas, se denomina "pavas".

B. ORGANIZACION DE LA PRODUCCION

En el municipio de Aguadas funciona la Cooperativa Artesanal de Aguadas que se encarga de comprar el sombrero en rama a sus aproximadamente 300 asociadas con las que actualmente cuenta como proveedoras potenciales, para después dentro del taller con que cuenta llevar a cabo el proceso de acabado.

Dentro del proceso de acabado del sombrero hay una operación que se llama el prensado, y la cual es relativamente reciente, ya que reemplazó hace poco tiempo al planchado que se realizaba al sombrero.

Ahora utilizando una máquina prensadora a vapor se realiza el

proceso que antes consistía en el planchado del sombrero utilizando planchas pesadas para tal fin. En la Cooperativa Artesanal de Aguadas se está utilizando una máquina prensadora marca MACUMING Y CIA., la cual está compuesta esencialmente por una base o soporte, en la cual descansa la horma en la cual se coloca el sombrero, y después mediante el proceso de prensado se estampa el sombrero contra la horma, con lo cual se le da el acabado deseado de acuerdo al estilo. La máquina cuenta en la parte trasera con unas pesas adaptadas de tal manera que sirven para dar el golpe de prensa deseado (70 toneladas de fuerza), las cuales se pueden medir exactamente gracias a un manómetro marca Royal Gauge el cual nos muestra exactamente, la fuerza del golpe de la prensa, la cual como se dijo ya, no debe sobrepasar las 70 toneladas de fuerza, ya que una mayor extrusión o fuerza en el prensado podría ocasionar la rotura del sombrero dentro de la horma.

Con el nombre genérico de prensa se entiende toda máquina que es capaz de proporcionar un impacto seco e instantáneo, aprovechando la energía cedida por la misma, para transformar, mediante un útil adecuado -matriz, troquel, estampa-, la forma deseada para cualquier pieza, en su mayoría metálicas.

Esta máquina de prensar a vapor, está clasificada dentro de las prensas mecánicas, pues se llaman así los diversos tipos de prensa cuyos elementos activos se mueven y presionan

mediante un mecanismo, siempre consta de un bastidor que sirve de apoyo al órgano activo y una plataforma robusta como sostén al objeto que se comprime.

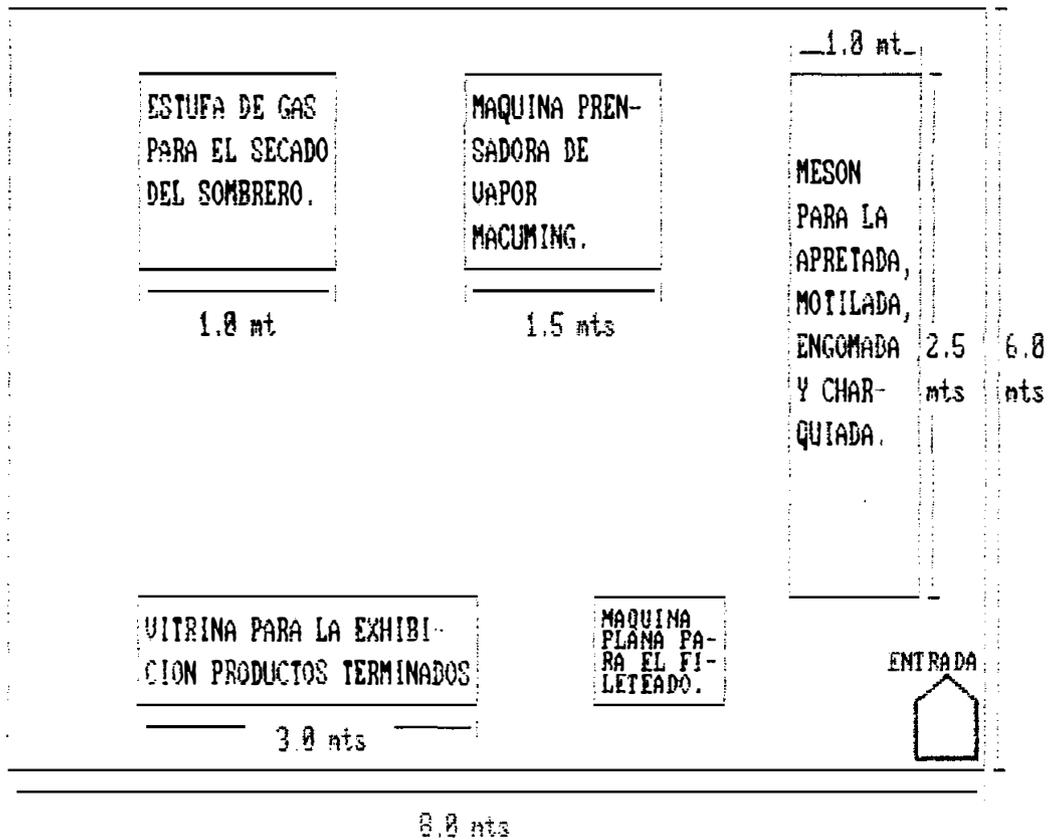
1. Optimización de tiempos en los talleres de Aguadas.

En la siguiente distribución de planta que sugiero como modelo de un taller de acabado del sombrero en Aguadas, tomo como base indispensable el seguimiento de todas las operaciones de tal manera, que las actividades a realizar se llevan a cabo en una forma ordenada y rápida.

Esta distribución nos permite tener cerca a la entrada del taller la máquina plana para realizar el tafioteado y el encintado, lo que le permite al operario artesano una mejor iluminación y sobre todo estar apartado de la máquina prensadora de vapor y la estufa de gas, que como es lógico desprenden una calor intenso que provocaría fatiga en el artesano: por eso también se aconseja el mesón, colocarlo cerca a la entrada para mayor iluminación en operaciones que así lo requieran.

El mesón tiene las mismas características del que propuse en el capítulo III, para el núcleo artesanal de Nariño, el cual cuenta con espacio dentro del mismo mesón para guardar las agujas metálicas, las tijeras y las cuchillas, lo mismo que las normas de cuña para darle la numeración al sombrero, para

MODELO DE DISTRIBUCION DE UN TALLER DE ACABADO DEL SOMBRERO AGUADENO.



la engomada se necesita de una esponja que también se guarda dentro del mesón.

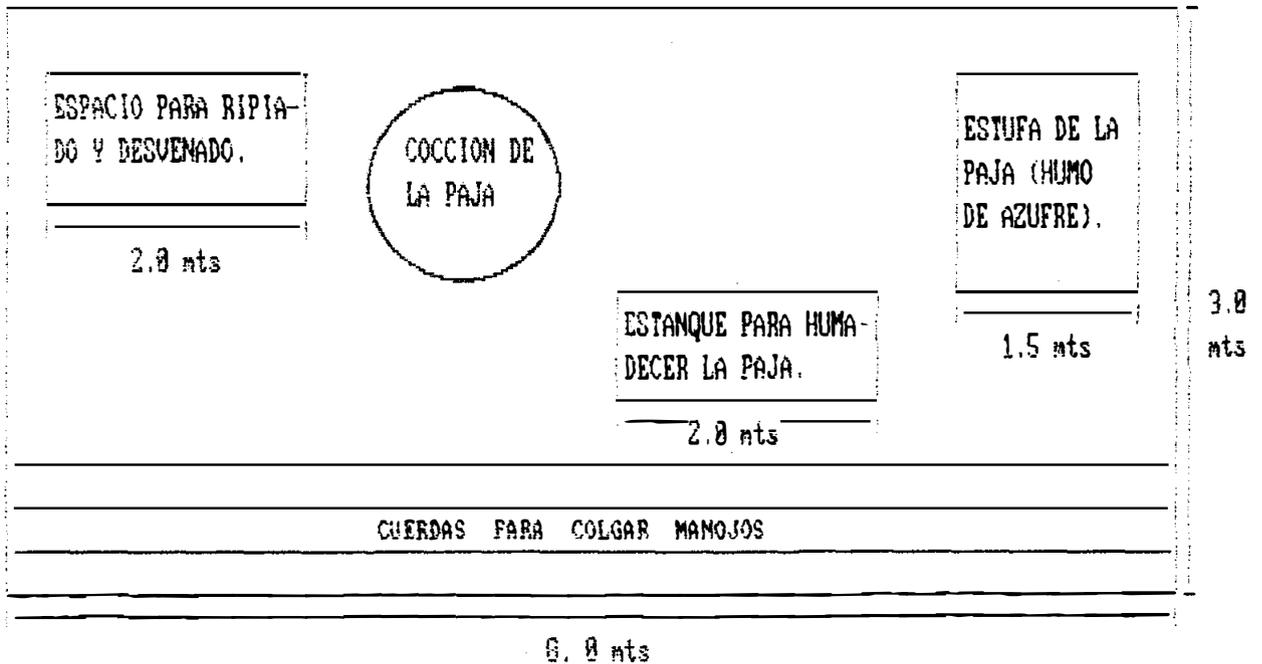
2. Optimización en el uso de materiales, insumos y equipos.

Para darle un máximo de rendimiento a la máquina prensadora, se debe contar por lo menos con tres operarias artesanas para que realicen la operación de la apretada del sombrero "en rama", ya que por ser una labor manual su rendimiento es bajo, entonces conlleva a una pérdida de tiempo ocasionada por la escasez de sombrero para el acabado. Por ello es conveniente cumplir primero con los trabajos en el mesón (apretada, motilada) acumulando por lo menos 10 docenas para luego si comenzar con la primerizada, que es la primera prensada que se le da al sombrero, y continuar con la engomada, hasta llegar a la última operación que es el tafileteado y encintado, que debe ser realizado por una operaria que conozca bien el uso y manejo de la máquina plana destinada para ello.

Tanto la máquina prensadora de vapor como la máquina plana deben tener un mantenimiento preventivo aproximadamente cada 6 meses para evitar daños que ocasionen la paralización en la producción, así mismo cada 3 meses se les debe hacer el cambio de lubricante para evitar el desgaste y deterioro de sus componentes mecánicos.

En cuanto a los materiales, la paja toquilla puede ser

TALLER DE ADECUACION DE MATERIA PRIMA EN AGUADAS.



elaborada al igual que en los demás grupos artesanales, dentro de las instalaciones del taller de acabado, dándole una distribución de acuerdo al siguiente modelo (recordando que dicho taller para el beneficio de la paja va ubicado en la parte posterior del taller de acabado).

Se debe tener cuidado de adecuarle un extractor de gases a la estufa destinada a la blanqueada de la paja en base al humo de azufre.

3. Análisis de costos y comercialización del producto.

Para el análisis de los costos que implica elaborar el sombrero en paja toquilla en el municipio de Aguadas, tomo como base del estudio al sombrero Aguedaño fino, el cual requiere para su elaboración la cantidad de $\frac{1}{2}$ de paja (que equivale a unos 10 cogollos).

Tenemos entonces que la rentabilidad que deja a una artesana tejedora al elaborar este sombrero es:

* Sombrero aguedaño fino

- Costo de la paja (10 cogollos) = \$ 800
- Precio unitario de venta = \$ 2000
- Rentabilidad obtenida = \$ 1200
- Tiempo utilizado en la teñida = 3 días
- Salario deducido diario = \$ 400

- Salario deducido mensual = \$ 12000

Ahora calculamos la Ganancia Neta que queda despues de hacer el proceso de acabado del sombrero Aguadeño en el taller destinado para tal fin:

EGRESOS	Unidad	Docena
- Compra sombrero en rama	\$ 2000	\$ 24000
- Costo arreglo del sombrero (*)	1000	12000
- Costo total	<u>\$ 3000</u>	<u>\$ 36000</u>

INGRESOS	Unidad	Docena
- Precio de venta del sombrero	\$ 6284	\$ 76608
- Valor total costos	<u>3000</u>	<u>36000</u>
- Ganancia neta	\$ 3284	\$ 40608

(*) Apretado = \$ 25 / unidad

Terminado en taller = \$ 700 / unidad

Tafilete y cinta = \$ 230 / unidad

Gastos imprevistos = \$ 45 / unidad

TOTAL = \$ 1000 / unidad

Dependiendo de la cantidad de artesanas, que están en capacidad de tejer un sombrero no fino, se puede calcular la producción mensual, pues ya se sabe que el tiempo de duración para tejer un sombrero es de 3 días, luego una artesana elabora 10 sombreros finos al mes.

Como en los anteriores núcleos artesanales estudiados (Nariño y Huila), son de suma cuenta de la urgente necesidad que tienen las artesanas tejedoras, de asociarse en cooperativas, las cuales aportarán mejores dividendos a ellas, que estar vendiendo su producto en rema a los talleres de acabado, puesto que es mejor para ellas seguir involucradas en el proceso productivo hasta el final, para lograr unas ganancias mayores, las cuales como he venido repitiendo a lo largo de esta propuesta, incentivará mucho a las artesanas tejedoras para seguir realizando su labor, con la absoluta seguridad de que van a obtener unos dividendos acordes con su trabajo.

C. RECOMENDACIONES GENERALES PARA EL NUCLEO ARTESANAL DE CALDAS (AGUADAS)

1. De independencia respecto los cultivos reconocidos de lana en las veredas de El Pico, Los Charcos, La Loma y La Hala, puesto que son las zonas en donde el suelo se presta para obtener un material de buena calidad, ya que esto evita que se tenga que traer la lana de sitios lejanos, lo cual implica recibir un material en malas condiciones por su deterioro en el transporte.

2. Con la categoría de Artesanos de Colombia, buscar la creación de otra cooperativa artesanal, para de acuerdo a las investigaciones y datos obtenidos, existen alrededor de

600 artesanas tejedora en Aguadas y sus alrededores, de las cuales solamente 300 hacen parte activa de la Cooperativa Artesanal de Aguadas, y las demás, unas tejen su producto para los talleres de acabado del sombrero en el pueblo y la gran mayoría restante se dedica a otras actividades, pues no encuentran el apoyo para dedicarse a su labor artesanal.

3. La capacidad de producción del taller en la cooperativa, no se está utilizando adecuadamente, ya que solamente trabaja un operario artesano, el cual debe hacer las operaciones requeridas una por una y de esta manera, no se sigue una producción en serie que es la más conveniente en este proceso de acabado para lograr una mayor cantidad de sombreros terminados.

4. Para el acabado del sombrero se deben capacitar seis artesanas jóvenes para que ayuden en las operaciones siguientes: 3 de ellas se dediquen al apretado de los sombreros, una realice la motilada de los mismos y las dos restantes se encargan de tafileteado y encintado. Con esto el operario artesano que hoy día lleva todo el paso de la producción, se dedicará exclusivamente a la prensada, la engomada y la charquiada (darle la forma deseada al plato del sombrero según el estilo), además supervisará todo el proceso para evitar productos defectuosos.

5. Eliminar totalmente el uso del peróxido de hidrógeno, para poder lograr un producto final de alta calidad que no contenga sustancias químicas nocivas a la salud y al medio ambiente.

6. Al igual que en los núcleos artesanales de Nariño y Huila, tener mucho cuidado en las operaciones de tafileteado y encintado, pues en muchas ocasiones estos quedan mal cocidos y se arrugan y levantan fácilmente, dándole una mala presencia al sombrero por muy fino que éste sea.

VI. MANUAL DE CONTROL DE CALIDAD

En este capítulo se van a dar las pautas más importantes para la elaboración de un manual de control de calidad en el cual se muestran en una forma secuencial todos los aspectos que se han de considerar indispensables y necesarios desde el momento en que se inicia el proceso de adecuación de la materia prima, hasta el instante en que el producto final culmina su proceso de acabado y pasa al almacenaje hasta que es adquirido en el mercado.

A continuación se presentaran las condiciones mínimas para una buena calidad del sombrero en paja toquilla de los núcleos artesanales de Nariño, Huila y Caldas.

1. En cuanto a la adecuación de la materia prima.
 - a) En la recolección de la materia prima (iraca), se deben escoger los cogollos jóvenes cerrados que son los adecuados en la preparación de la paja.
 - b) Se deben amarrar los cogollos después de arrancados de la mata, para evitar que estos se abran y la clorofila da color a las hojas tiernas.
 - c) Se debe tener cuidado en conservar una porción de 10 a 15 centímetros del tallo, que va a servir para amarrar

- y soportar las hojas del cogollo durante las posteriores operaciones de secado y blanqueado.
- d) El cogollo se debe abrir suavemente con las manos y arrancar las 3 ó 4 hojas más duras y oscuras de cada lado del abanico formado por las hojas tiernas.
 - e) Hay que separar las cintas centrales que se utilizan para el tejido mediante un compás denominado también tarja, clavando las puntas del compás en su parte media, atravesándolos completamente y rasgando las hojas se separan en tres porciones.
 - f) Se reúnen los cogollos por pequeños paquetes de unas 20 unidades llamadas "manojos", amarrándolos con cortezas duras de la misma planta.
 - g) Se deben enrollar los manojos formando círculos, para la cocción que se hace en un caldero metálico en cual debe tener en su fondo residuos de la planta para evitar que se quemen las cintas tiernas durante la cocción.
 - h) La coccinada de la paja debe tener un tiempo de duración de 3 horas.
 - i) Al ser retirados los manojos del caldero se deben extender en el piso para enfriarlos y luego depositarlos en estanques con agua limpia para enjuagarlos durante toda la noche.
 - j) Al día siguiente los manojos se colocan en cuerdas o alambres extendidos al aire libre, donde escurren y

secan al sol.

k) Antes de que se sequen completamente se toman los manojos y se golpean con las palmas de las manos para separar cada hilo y evitar el secamiento de hojas mal cerradas.

l) Las fibras secas vuelven a remojarse en agua fresca durante unas cuantas horas (3 aproximadamente) para volver a extenderlas al aire y al sol, donde deben permanecer por otros 2 o 3 días.

NOTA: En este momento la paja se encuentra lista para iniciar el proceso de tejido del sombrero, aunque para blanquearla aún más, se puede someter a la acción de humo de azufre, colocándola en pequeñas estufas de madera o bahareque, donde permanecen durante algunas horas. (2 aproximadamente).

2. En cuanto a la tejida del sombrero en rama.

a) En la iniciación de la elaboración del sombrero, se debe hacer el cuadro o empleo lo más pequeño posible y bien apretado.

b) Entre menor sea el número de cintas empleadas en las esterillas (son los cuatro segmentos triangulares del cuadro), se logra un tejido más fino y apretado. Se recomiendan para el comienzo 4 o 6 pares de cintas.

c) Terminando el plato del sombrero se elabora la copa.

la cual se debe realizar con el tejido ajustado a la horma con una correa a medida que este prospera y desciende.

- d) Después de la copa, se inicia la hechura del ala o falda agregando crecidos de paja hasta completar el ancho deseado del ala.
- e) Finalmente se remata con una trencilla en forma bien apretada hecho en sentido contrario para que el sombrero no sufra aflojamiento de las pajas que los componen.
- f) Durante todo el proceso del tejido, la artesana debe humedecer constantemente los dedos en agua, para que las fibras conserven toda su flexibilidad.
- g) Se termina el tejido con una ligera costura hecha con aguja alrededor del remate.

Hasta aquí el producto está en lo que comúnmente se conoce en los núcleos artesanales como sombrero en "rama".

3. En cuanto al terminado del sombrero en rama.

- a) Se revisa el remate del sombrero, anudando fuertemente los flecos sobrantes del tejido.
- b) Se recortan las pajas sobrantes que han quedado en el interior y el borde del sombrero (se utiliza para ello tijeras corrientes).

- c) El sombrero se remoja en agua fría y se deja escurrir.
- d) Todavía húmedo, se somete a la acción del humo de azufre para blanquear aún más el material.
- e) Con agua fría y jabón, el sombrero se lava y se cepilla cuidadosamente.
- f) El sombrero se pone a secar al sol durante unas cuantas horas dependiendo del clima.
- g) Por segunda vez, y con mayor minuciosidad y utilizando cuchillas de afeitar, se recortan los sobrantes de paja, tanto de la copa como del remate.
- h) Ahora el sombrero se golpea con un mazo de madera por la copa y el ala durante varios minutos para lograr una superficie tersa y flexible.
- i) El sombrero se prensa en la máquina prensadora de vapor para que quede bien planchado y ^ohormado de acuerdo al estilo que se este confeccionando.

NOTA: Se elimina en el proceso de terminado el uso de peróxido de hidrógeno, ya que el uso de esta sustancia química ha causado daños en la piel y los ojos de los artesanos encargados de esta operación que busca darle una mayor blancura al sombrero pero causa trastornos físicos y consecuencias nocivas en el medio ambiente.

GLOSARIO GENERAL

Aprendiz: Persona que se encuentra en el proceso de capacitación técnica, de asimilación y ejercitación artística, dentro de la unidad de producción.

Artesanía: Actividad creativa, de producción de objetos y prestación de servicios realizada con predominio manual, con ayuda de herramientas y máquinas simples, con la que se obtiene un resultado final individualizado.

Artesanía Tradicional Popular: Es la producción de objetos realizados por el pueblo en forma anónima, exhibe completo dominio de materiales que generalmente proceden de la región, se transmite de generación en generación.

Artésano: Persona que ejerce una actividad profesional creativa en torno a un oficio concreto en un nivel preponderantemente manual y conforme a sus conocimientos y habilidades técnicas y artísticas, dentro de un proceso de producción.

Comercialización: Es la suma de todos los esfuerzos que se llevan a cabo para la transferencia de la propiedad de mercancías y que proporciona también distribución física, es

decir, es la operación de vender.

Comerciante: Función que ejerce un artesano o grupo de artesanos personalmente al poner en el mercado, cualquiera que sea su forma, los bienes realizados en su unidad de producción.

Condiciones de trabajo: Factores tales como iluminación, temperatura, humos, seguridad, riesgos, ruido, polvo, etc., que afectan el rendimiento de un puesto de trabajo o el bienestar general del trabajador.

Control de calidad: Técnica para establecer límites aceptables de variación en las medidas, peso, acabados, etc. de productos o servicios, y para mantener los productos o servicios resultantes entre estos límites.

Control de existencias: Técnica para mantener los stocks a un nivel deseado, ya sean las materias primas, los materiales en proceso o los productos acabados.

Costos directos: Método de costes que carga a las existencias, además de la mano de obra y materiales directos, los costes de fabricación que varían directamente como resultado de la fabricación del producto.

Costos indirectos de fabricación: Están constituidos por los materiales indirectos, tales como los combustibles, lubricantes, implementos de aseo, etc. Además gastos imprescindibles necesarios en la producción del artículo tales como arrendamiento, papelería, agua, luz, teléfono, etc.

Diagrama de circulación: Representación gráfica de la zona de trabajo afectada por la situación de los puestos de trabajo y el movimiento de hombres y/o materiales.

Diagrama de proceso: Representación gráfica de las fases que componen una serie de operaciones y la información referente a ellas.

Distribución del puesto de trabajo: Disposición de las herramientas, muebles, recipientes, vertederos y otros equipos en un determinado puesto de trabajo.

Distribución de planta: Disposición física ya existente o planeada de máquinas, equipos y medios de producción especialmente dispuestas para la producción por lotes.

Empleo: Ocupación del artesano en el proceso de producción, es decir, utilización y aplicación de la fuerza de trabajo de la población, dándole un ritmo de realización a través de jornadas de trabajo.

Espera: Período durante el cual las condiciones de trabajo no permiten o no requieren la inmediata ejecución de la próxima acción prevista.

Estudio de movimientos: Análisis de los movimientos manuales y visuales que se producen durante una operación o ciclo de trabajo con el fin de eliminar movimientos inútiles y establecer una mejor sucesión y coordinación de aquellos.

Existencias: Todos los materiales, piezas, suministros, herramientas y productos acabados o en curso de fabricación, registrados en los libros de contabilidad y distribuidos en diferentes almacenes, depósitos, talleres, etc.

Fuerza de trabajo: Energía humana especializada o no, necesaria para la realización de un proceso productivo de bienes.

Hojas de ruta: Impreso en el que se relacionan, para la fabricación de un determinado artículo, la sucesión de operaciones, transportes, almacenamiento e inspecciones, así como también los tiempos y las máquinas, herramientas, equipos, puestos de trabajo, número de obreros, materiales, piezas y otros, que han de utilizarse.

Inspección: Exámen de un objeto para su identificación o

control, verificando cantidad o calidad de algunas de sus características.

Jornal: Promedio de remuneración por día de trabajo que recibe el artesano en una determinada ocupación o empleo excluyendo primas, horas extras y cualquier otro devengo por causas especiales.

Local ó taller: A nivel artesanal, el taller representa la síntesis material de la unidad de producción, donde se disponen los bienes materiales y la energía humana para la obtención de bienes en cantidades y calidades esperadas.

Mano de obra: Personal con poca o ninguna responsabilidad de mando, cuya única o principal misión es ayudar en la producción de materiales, bienes o servicios.

Maestro: Persona que posee el concepto global de la unidad de producción y la ejecuta en el proceso de obtención de bienes. Su oficio está dirigido a caracterizar e identificar un núcleo cultural específico.

Maquinaria y equipo: Maquinaria simple ó elementos indispensables para la elaboración de determinado objeto en la unidad de producción.

control, verificando cantidad o calidad de algunas de sus características.

Jornal: Promedio de remuneración por día de trabajo que recibe el artesano en una determinada ocupación o empleo excluyendo primas, horas extras y cualquier otro devengo por causas especiales.

Local ó taller: A nivel artesanal, el taller representa la síntesis material de la unidad de producción, donde se disponen los bienes materiales y la energía humana para la obtención de bienes en cantidades y calidades esperadas.

Mano de obra: Personal con poca o ninguna responsabilidad de mando, cuya única o principal misión es ayudar en la producción de materiales, bienes o servicios.

Maestro: Persona que posee el concepto global de la unidad de producción y la ejecuta en el proceso de obtención de bienes. Su oficio está dirigido a caracterizar e identificar un núcleo cultural específico.

Maquinaria y equipo: Maquinaria simple o elementos indispensables para la elaboración de determinado objeto en la unidad de producción.

Materias primas: Elementos que se utilizan en la elaboración de los objetos, que condicionan la forma, la utilidad y el uso mismo. En el nivel artesanal de producción contribuyen a dar un toque de identidad cultural para estar relacionadas con el medio ambiente físico, dentro del que se realiza la producción.

Medios de producción: Conjunto de conocimientos y experiencias, que ponen en equilibrio todos los factores materiales necesarios en la producción, mediante un máximo de eficiencia y rendimiento.

Mercades: Acción mediante la cual se establecen las relaciones entre el productor y el consumidor, donde todos son productores de alguna manera, y por tanto deben intercambiar los productos de sus actividades, para satisfacer sus necesidades.

Método: Procedimiento o sucesión de movimientos utilizado por uno o más individuos para realizar una operación o tarea.

Núcleo artesanal: Forma gremial natural de organización de la producción, en la cual se destaca la presencia de un sólo oficio, con una limitada selección de líneas de productos.

Operación: Cambio intencionado en las características físicas

o químicas de un objeto; preparación de un elemento para otra operación, transporte, inspección o almacenamiento.

Operario: Artesano con capacidad técnica para la ejecución de los bienes de consumo, que se encuentra adiestrándose en el proceso productivo de bienes.

Organización: Proceso de determinación de las actividades o posiciones necesarias en una empresa, departamento o grupo, disponiéndolas según las mejores relaciones funcionales, definiendo claramente la autoridad, responsabilidad y deberes de cada persona y asignándolas a los individuos, de forma que el esfuerzo de que son capaces pueda ser aplicado y coordinado de manera efectiva y sistemática.

Patrón: Función que ejerce un artesano o grupo de artesanos que tienen a su cargo la autoridad, organización y dirección de la unidad de producción. Orienta la producción, fija los criterios para la ampliación de la fuerza de trabajo y la división especializada de la misma.

Planificación: Procedimiento para determinar el curso de un proceso destinado a cumplir un fin determinado.

Proceso: Serie prevista de acciones u operaciones que hacen avanzar un material o procedimiento desde una fase de

realización a otra.

Producción: Conjunto de acciones necesarias para obtener un bien, que exige una secuencia determinada a realizar, es decir, una organización que debe partir de la habilidad física del artesano, la utilización de los medios mecánicos de que dispone la unidad de producción, como herramientas, máquinas simples, etc. y la materia prima.

Productor: Es la función que ejerce un artesano o grupo de artesanos que se encuentran presentes en el proceso de producción, de los bienes necesarios para la satisfacción de las necesidades personales y sociales en la unidad de producción.

Producción en línea: Método de producción en planta en el que las máquinas y demás equipos necesarios, prescindiendo de las operaciones que ejecuten, se disponen en el orden que han de ser utilizadas en el proceso.

Producción por lotes: Fabricación de piezas o productos, para un cliente o un almacén, en pequeñas cantidades.

Puesto de trabajo: Lugar de un centro de producción en donde el trabajador ejecuta los trabajos asignados, incluido el espacio necesario para sus equipos auxiliares, tales como

herramientas, bancos de trabajo o máquinas, con las estanterías, para el material que ha de ser trabajado allí.

Rendimiento: Grado en que un trabajador aplica su destreza y esfuerzo a una operación, bajo condiciones determinadas. Este grado se expresa en términos de eficiencia o definiendo puntos de referencia tales como: bueno, malo, mediano.

Simbolos de Diagramas de Proceso: Simbolos gráficos o signos utilizados en los diagramas de proceso para representar los sucesos que se producen durante el proceso. Cinco de esos simbolos, y sus nombres, son:

-  Operación
-  Inspección
-  Transporte
-  Espera
-  Almacenamiento

Gueldo: Compensación constante, pagadera por semanas, meses o años, por los servicios prestados corrientemente, basados en un cierto número mínimo de horas por día o semana.

Supervisión: Directrices y orientaciones dadas a uno o más individuos que ejecutan trabajos y operaciones determinadas.

Taller artesanal: Es un lugar, generalmente el habitacional,

donde el artesano o artesanos tienen sus elementos de trabajo instalados para lograr un proceso autónomo de producción de objetos o prestación de servicios y donde existe una baja división del trabajo, con una función múltiple de creación, enseñanza y organización.

Taller familiar: Su fuerza de trabajo está integrada por los miembros de una unidad familiar en la cual unos son de dedicación permanente y otros temporal, en cuanto a trabajo se refiere. La dirección corre por cuenta del padre o la madre. Ellos organizan el trabajo de los hijos, sobrinos y otros parientes. No existe un sistema de pago monetario estandarizado dentro de los miembros de la unidad familiar.

Taller obrero patronal: Es aquel en el cual los medios de producción son de una sola persona, quien puede ser el maestro artesano o cualquier otro productor.

Transporte: Movimiento de un objeto de un lugar a otro, excepto cuando dicho movimiento forma parte de una operación o es realizado por el trabajador en el puesto de trabajo durante una operación e inspección.

Unidad de producción: Es el conjunto funcional de relaciones de diseño, organización, toma y ejecución de decisiones, distribución de espacio, tecnología, producción,

especialización e intercambio, realizados por los individuos en niveles determinados de desarrollo.

GLOSARIO OPERACIONES ARTESANALES

Apretado: Primera tarea en el proceso de acabado del sombrero "en rama", se rematan los bordes, anudando fuertemente los flecos del tejido.

Blanqueado: Operación que se lleva a cabo en la preparación de la paja, y consiste en remojar las fibras secas en agua fresca durante unas cuantas horas, para volver a extenderlas al aire y al sol, donde permanecen por otros dos o tres días.

Blanqueado con peróxido de hidrógeno: Operación que se lleva a cabo en los departamentos de Nariño y Caldas, en la cual se blanquea el sombrero con dicho compuesto químico, el cual le da más blancura al producto pero también conlleva serios riesgos para la salud del artesano.

Charquiada: Se lleva a cabo en el proceso de acabado, y consiste en darle la forma deseada al plato del sombrero de acuerdo al estilo.

Chirliada: En la preparación de la paja, consiste en dejar extendido el material al sol para terminar el secado. Durante esta etapa, los manojos se toman por sus dos extremos

y se cierran y se abren con un movimiento brusco de los brazos para separar completamente cada uno de los hilos entorchados.

Cocción: Al preparar la paja los manojos se enrollan formando círculo, para depositarlos dentro del caldero metálico, en donde previamente ha sido colada cierta cantidad de residuo de las planatas, para evitar que se quemen las cintas tiernas durante la cocción. La cocción dura de 2 a 3 horas y se hace a fuego lento, en un pequeño fogón alimentado regularmente con trozos de leña.

Desague: Terminada la cocción, los manojos se retiran y se extienden en el piso para ser enfriados, más tarde se depositan en estanques con agua limpia y fresca, donde se enjuagan durante toda la noche.

Desorillada: En la preparación de la paja, el cogollo se abre suavemente con las manos y se arrancan las 3 o 4 hojas más duras y oscuras de cada lado del abanico formado por las hojas tiernas. La operación se hace cuidadosamente, para conservar intacto "el coto" que las mantiene reunidas.

Despuche: En el proceso de acabado se recortan los sobrantes de paja por segunda vez, y en forma minuciosa utilizando cuchillas de afilar.

Entorchada o tostada: Operación en la cual los manojos se colocan en cuerdas o alambres extendidos al aire libre, donde escurren y se secan al sol. Las cintas se entorchan sobre sí mismas formando muy delgados cilindros. Antes del secamiento completo, un operario toma los manojos y los golpea con las palmas de la mano para separar cada hilo y evitar el sacamiento de hojas mal cerradas.

Estufado o azufrado: Se realiza en el acabado del sombrero, consiste en que después de remojado, y todavía húmedos los sombreros se someten a la acción del humo de azufre para blanquear aún más el material. Se utiliza un horno rectangular, que consta básicamente de una cámara de 2 metros de altura por unos 80 centímetros de sección, dividida en su altura media por una rejilla de pequeños listones espaciados. Los sombreros doblados y aplicados en la parte superior, reciben a través de la rejilla, el humo de azufre, que durante toda una noche quema en el espacio inferior del horno.

Hormada: Es un proceso que está en desuso debido a que ahora se utiliza el prensado en cambio del planchado, consiste en colocar los sombreros en hormas de madera donde el operario los ajusta en el quiebre de la copa y el ala con una cuerda de fique que golpea repetidamente con una cachiporra.

Lavado: Se lleva a cabo con los sombreros después del

estufado, se hace con agua fría y jabón, los artículos se lavan y se cepillan cuidadosamente. Se ponen luego a secar al sol durante unas cuantas horas, para lo que generalmente utilizan el largo de los andenes o los patios abiertos.

Mojado: Para alisar y emparejar el tejido, se majan los sombreros sobre una base de piedra muy dura y lisa. El operario toma 3 o 4 artículos a la vez y usando un gran mazo de madera, que casi siempre está hecho de "cirote" y puede alcanzar las 10 libras de peso, golpea copa y ala durante varios minutos hasta lograr una superficie completamente tersa y flexible.

Planchado: Ya muy poco se lleva a cabo esta operación, reemplazada por la prensada que hoy día se le da al sombrero, consiste en recorrer toda la superficie del sombrero con una plancha bien caliente, alisándola y dando buena forma al sombrero.

Prensado: Utilizando una prensa manual se toma sombrero por sombrero y se introducen en una horma la cual tiene la forma que se le quiera dar al sombrero, en su copa de acuerdo al estilo, a continuación se procede al prensado el cual se realiza al calor, proporcionando una buena terminada al artículo.

Recolección: Consiste en escoger los cogollos jóvenes cerrados que se van a utilizar en la preparación de la paja. Los cultivadores acostumbran amarrarlos para evitar que éstos se abran y la clorofila dé color a las hojas tiernas. El corte se efectúa con machete corriente, cuidando de conservar una porción de 10 a 15 centímetros de tallo, llamado "coto" o "palmiche", que servirá posteriormente para amarrar y soportar las hojas del cogollo durante las operaciones de secado y blanqueado.

Recorte de pajas: Durante el acabado las pajas sobrantes, que han quedado en el interior y el borde del sombrero, se recortan superficialmente con un par de tijeras comunes.

Remojado: Después del recorte de pajas los sombreros se ponen a remojar en agua fría y se dejan escurrir para iniciar el estufado azufrado.

Ribeteado y encintado: La última etapa protege los bordes y el interior del sombrero con cintas y ribetes de distintos anchos y materiales: jule, plástico o cintas de seda, de acuerdo con la categoría del artículo. Ribetes y tafiletos se cosen a máquina o con hilo y aguja.

Ripiado y desvenado: Al preparar la paja y después de la desorillada, utilizando el compás o "tarja", se procede al

"ripiado" separando las cintas centrales, que se utilizaran para el tejido, de los bordes o "ripios", que se destinan a la manufactura de escobas. Para obtener cintas regulares, el operario cierra el "abanico" y clava las puntas del compás en su parte media, atravesándolas en tres porciones. Con las manos prolonga entonces el corte hasta encontrar el "coto" y luego desprende los rípios o cintas laterales. Se reúnen entonces los cogelios por pequeños paquetes de unas 20 unidades llamadas "manojos", amarrándolas con cortezas duras de la misma planta.

Tejido: Es una serie ordenada de entrelazamientos de fibra en sentido divergente, hechos con la mano. La tejedora acurrucada, trabaja mínimo cinco horas diarias combinadas con los quehaceres hogareños, acomodándose en lugares de la casa cercanos a puertas y ventanas, controlando así luz y viento y evitando el resecamiento y cambio de color de la paja. Al sombrero lo constituyen las siguientes partes del tejido: empiezo, plato, copa y ala.

Teñido: Es la última etapa de la adecuación de la paja y es aleatoria y generalmente es llevada a cabo por las tejedoras mismas, según sus gustos y preferencias. Los artesanos utilizan anilinas industriales relativamente económicas y de fácil manejo. Hacen el material durante determinado tiempo (que varía según la intensidad que se desee tener), agregando

al agua de cocción el colorante y un mordiente casero, como la sal, el limón o el vinagre.

BIBLIOGRAFIA

ABADIA M., Guillermo. FOLCLOR COLOMBIANO. Vol. 112.
Bogotá: Banco Popular, 1983. 142 págs.

BIEGEL, Jhon E. CONTROL DE PRODUCCION

FIGUEROA Lopez, Nelson Roberto. DISEÑO, CONSTRUCCION Y
OPERACION DE UNA PRENSA HIDRAULICA CON CAPACIDAD MAXIMA
DE 50 TONELADAS. UNIANDES.

FONSECA Saravia, Juan Manuel. ESTUDIO DE FACTIBILIDAD DE UNA
EMPRESA PRODUCTORA YCOMERCIALIZADORA DE ARTESANIAS PARA
LA EXPORTACION. UNIANDES.

GRANDA Paz, Osvaldo. TEJEDURIA EN IRACA. ARTECOL, 1986.

HERRERA R., Neve Enrique. MANUAL DE ORGANIZACION DE LA
PRODUCCION, 1978

HERRERA R., Neve Enrique. ARTESANIA, ORGANIZACION SOCIAL DE
SU PRODUCCION. ARTECOL

HERRERA R., Neve Enrique. NUCLEOS ARTESANALES. Manuscrito.
Bogotá, 1980. 75 págs.

HIERRO, Jose Elías del. LA ARTESANIA Y EL DESARROLLO DE NARIÑO. Revista de Cultura Nariñense, 1970.

HOPEMAN, J Richard. PRODUCCION, CONCEPTOS, ANALISIS Y CONTROL.

LOPEZ Navarro, Tomas. TROQUELADO Y ESTAMPACION. Barcelona, 1976. 420 págs.

MARROQUIN de Narváez, Marria Teresa. MONOGRAFIASOBRE EL SECTOR ARTESANAL EN COLOMBIA.

MARROQUIN de Narváez, Maria Teresa. ARTESANIAS DEL DEPARTAMENTO DEL HUILA. Nueva Revista Colombiana de Folclor, 1990. Pág 83 a 90.

MAYNARD, Harold Brig. MANUAL DE INGENIERIA Y ORGANIZACION INDUSTRIAL.

MORA de Jaramillo, Yolanda. ARTES Y ARTESANIAS POPULARES. Revista de folclor. Bogotá, 1969. Pág 7 a 22.

MORA de Jaramillo, Yolanda. CLASIFICACION Y NOTAS SOBRE TECNICAS Y EL DESARROLLO HISTORICO DE LAS ARTES COLOMBIANAS. Reviata Colombiana de Antropologia, 1974. Pág 283 a 334.

MUÑOZ M. LA INDUSTRIA DEL SOMBRERO DE PAJA TOQUILLA.

Revista Colombiana de Folclor, 1960. Pág 163 a 168.

NIEBEL W., Benjamin. METODOS, TIEMPOS Y MOVIMIENTOS.

NIEBEL W., Benjamin. MANUAL DE LABORATORIO PARA INGENIERIA INDUSTRIAL.

PUERTA R., Mauricio. INTRODUCCION A LAS ARTESANIAS. Bogotá.

ARTECOL, 1988 127 págs.

RUIZ Ulloa, J. SOMBRERO SUAZA DE JIPIJAPA O IRACA. Nueva

Revista Colombiana de Folclor, 1990. Pág 81 a 90.

SOLANO, Pablo. LA IRACA, COMUNIDAD ARTESANAL DE SANDONA.

URRUTIA López, Miguel y Villalba, Clara E. EL SECTOR ARTESANA-

NAL EN EL DESARROLLO COLOMBIANO. Bogotá: Universidad

Nacional. Cid, 1970. 420 págs.

VILLEGAS, Liliانا. ARTEFACTOS. OBJETOS ARTESANALES DE

COLOMBIA. Villegas Editores, 1992. 240 págs.