



LABORATORIO COLOMBIANO DE DISEÑO
para la artesanía y la pequeña empresa

D.I. LILIAN PAOLA ANTIA

INFORME
Asistencia Técnica de la Misión China

ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.
Ministerio de Desarrollo Económico

Armenia, julio de 1999

INDICE FOTOGRAFICO

FOTO 1

Cubos tejidos en Guadua
Hermanas Collazos
Municipio Quimbaya

FOTO 2

Cesta para la basura tejida en Guadua
Oscar Marquez
Municipio Filandia

FOTO 3

Cofre en Guadua y Madera
Sein Castro
Municipio Circacia

FOTO 4

Canasta tejida en Guadua
Jaime Marín
Municipio Filandia

FOTO 5

Cofre en Guadua biche, Madera y Cerámica
Hermanas Collazos
Municipio Quimbaya

FOTO 6

Canasta con tapa tejida en tripeperro sin corteza
Carlos Arias
Municipio Filandia

FOTO 7

Cestos multiusos tejidos en Tripeperro y Madera
Eliodoro Quitian
Municipio Circacia

TABLA DE CONTENIDO

INTRODUCCIÓN

1. Evaluación de productos "artesanos cesteros de Quimbaya- Filandia y Ciracacia"
 - 1.1 Generalidades
 - 1.2 Diagnóstico
 - 1.2.1 Cestería en Guadua
 - 1.2.2 Cestería en Bejuco
 - 1.3 Conclusiones

2. Proceso para la elaboración de una cesta de uso doméstico
 - 2.1 Preparación de la materia prima
 - 2.2 Tejido
 - 2.2.1 Base
 - 2.2.2 Cuerpo
 - 2.2.3 Bordeado

3. Seguimiento de la Capacitación
 - 3.1 Cuadro de herramientas
 - 3.2 Etapa I "Extracción de la materia Prima"
 - 3.2.1 Pasos a seguir para la extracción
 - 3.3 Etapa II " Preparación de la materia prima"
 - 3.3.1 Proceso para obtener la Tira de Bambú
 - 3.3.1.1 Requerimientos para trabajar el materia
 - 3.3.1.2 Requerimiento de elementos adicionales para el artesano
 - 3.3.1.3 Pasos a seguir para obtener la Tira de Bambú

ANEXOS

- | | |
|---------|--|
| Anexo 1 | Cuadro control de asistencia Capacitación Filandia |
| Anexo 2 | Orden cronológico alcances de la capacitación |
| Anexo 3 | Evaluación |

INTRODUCCION

El presente documento registra la información teórica y práctica resultado del seguimiento de la capacitación técnica, realizada por la Misión China para el proyecto Bambú -Guadua en el área de cestería. Este proceso se llevó a cabo en la Casa de la Cultura del Municipio de Filandia con los artesanos de Filandia y Circacia que mostraron mayor destreza en el oficio durante los días transcurridos entre el 18 de mayo y el 15 de Julio del año en curso.

Se trata de recopilar información para documentar las actividades realizadas en el proceso de capacitación de los artesanos del oficio de cestería, en las técnicas aplicadas al trabajo del bambú, dándole un manejo conceptual a la información desde el diseño, que posteriormente mediante su consulta permita la aplicación al desarrollo de nuevos productos concebidos desde una visión tecnológica más avanzada que permita el crecimiento del sector artesanal a futuro.

En primera instancia se registra una pequeña evaluación por parte de los integrantes de la misión, resultado de las visitas a municipios donde fue posible realizar un diagnóstico a grosso modo del nivel alcanzado en el oficio por la mano de obra local, posteriormente se centra en la descripción de la técnica china y culmina con una pequeña muestra de los logros obtenidos hasta el momento.

El trabajo explica en detalle las operaciones necesarias para lograr la aplicación del material en el oficio desconocidos en la región en razón a las deficiencias técnicas de nuestros artesanos, incluye registros fotográficos y la argumentación teórica respectiva, resultado de un proceso de análisis y observación cualitativo y cuantitativo registrado a diario acorde con la evolución sucesiva de las diferentes etapas de la capacitación.

1. EVALUACIÓN PRODUCTOS ARTESANOS CESTEROS MUNICIPIOS QUIMBAYA - FILANDIA Y CIRCACIA

1.1 GENERALIDADES

Se evidenció una marcada preocupación por la falta de apropiación del material siendo este uno de los recursos más abundantes en la región, gracias a sus múltiples aplicaciones se reitera la importancia de explotarlo especialmente para un oficio de tal tradición como lo es la cestería, en el cual los niveles más avanzados en que se encuentra el desarrollo de producto emplea bejuco como materia prima sin racionalizar su uso, contando con que este es un recurso natural en vía de extinción.

En razón a los anterior se convino realizar visitas a los guadales para seleccionar las especies de mejor respuesta al oficio con el fin de fomentar su cultivo, implementando nuevos sistemas de propagación e inmunización, de esta manera se pretende aprovechar el material como un recurso alternativo que agricolamente puede incursionar como un producto comercial.

Existe mano de obra en abundancia pero poco capacitada, es importante concientizarlos entonces de los beneficios que trae el intercambio cultural en pro del desarrollo económico nacional y la generación de empleo teniendo en cuenta la apropiación de la técnica aplicada a la cultura local con el fin de satisfacer las necesidades que demanda el mercado interno y externo mediante la innovación con el desarrollo de nuevos productos .

La razón principal del déficit productivo de este sector obedece a que es uno de los menos evolucionados en cuanto a técnica se refiere e igualmente de los de más bajo poder adquisitivo razón por la cual su oferta se limita a satisfacer las necesidades de un mercado muy definido y poco constante, que demanda un volumen mínimo de producción alcanzado mediocrementemente, sin miras a conseguir un mayor beneficio que el del sustento diario, con la apropiación de la técnica es posible incursionar en nuevos nichos del mercado que exigen variedad y calidad, pudiendo ser esto mucho más rentable.

Por lo tanto se ultimó seleccionar los artesanos mas hábiles para el oficio sin importar el encabezamiento por tradición del sexo masculino en su difusión, para de esta manera posterior a la finalización de la capacitación y en respuesta a la marcada diferencia en los niveles alcanzados, conseguir que entre ellos mismos se capaciten hasta lograr el florecimiento de la técnica y ayudar a su crecimiento y apropiación en la región por diferentes sectores artesanales.

1.2 DIAGNOSTICO

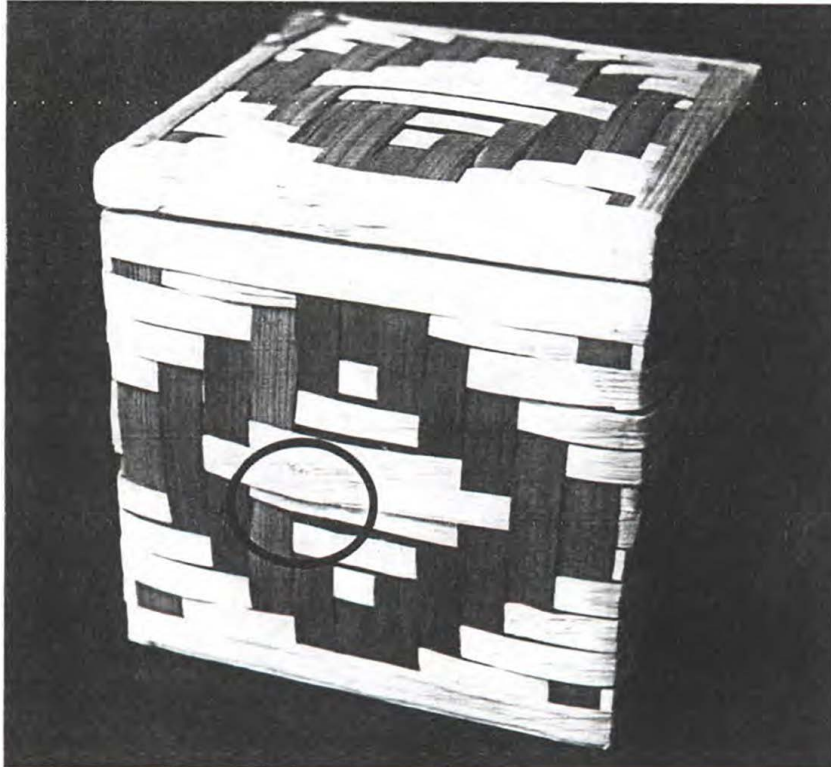
1.2.1 CESTERIA EN GUADUA

- Son muy opacos, el brillo natural dura mientras se seca el agua que contiene internamente la materia prima, en esto radica la necesidad de cepillarla antes de desarrollar cualquier tipo de producto y posteriormente aplicar

algún recubrimiento que además de darle brillo, contribuya a su preservación por actuar como inmunizante.

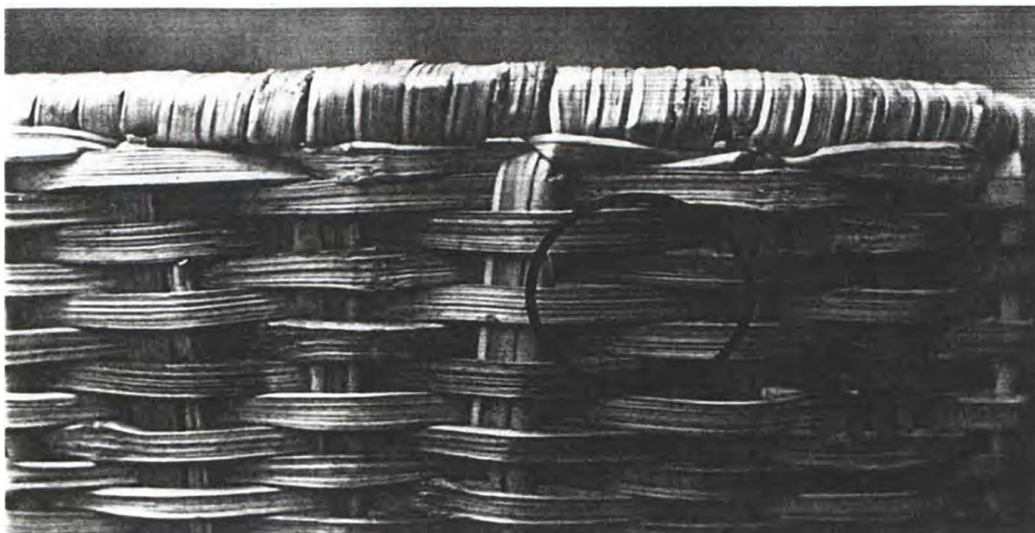
- La fragilidad de los tejidos por falta de tensión, es también un problema a causa de un tratamiento del material no adecuado, pues si se trabajan las tramas con tiras muy gruesas se dificulta el estrechamiento entre ellas, motivo que contribuye al rápido debilitamiento de su estructura.

Foto 1



- El material con el que se teje no es uniforme, para ello es necesario hacerle un tratamiento con el fin de estandarizar el ancho de acuerdo al producto: si es grande más ancho, si es pequeño más delgado esto se debe hacer con el fin de lograr que los tejidos sean más tupidos, por tanto más resistentes y de mejor calidad.

Foto 2



- ▶ No se debe emplear madera para las bases, pues se contribuye a la tala innecesaria de bosques y el costo del producto es aún más elevado, se pueden tejer en el mismo material ó en uno altemo según lo exija el producto.
- ▶ La variedad de materiales en el mismo producto es aplicable según la exposición a un mayor o menor esfuerzo físico a que se someta el producto, de acuerdo a su uso y a las exigencias del cliente se determinan sus características.
- ▶ Se debe procurar que los sistemas de unión no sean visualizados por el usuario final, optimizando la presentación del producto en el mercado y así mismo su acogida por buenos acabados, para ello se sugiere emplear adhesivos de contacto en caso tal de no poder realizarlos con el mismo material.

Foto 3

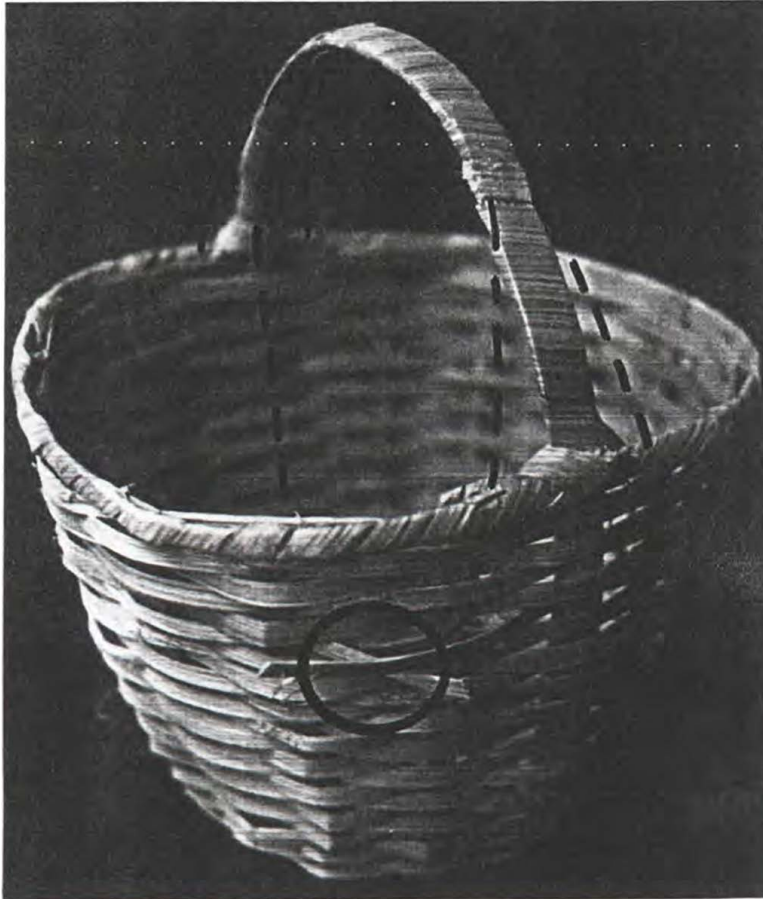


- ▶ Se debe procurar mantener la continuidad que exige el tejido, para ello se recomienda trabajar con tiras más largas con el fin de no tener la necesidad de ensamblar repetidamente una con otra y generar en consecuencia irregularidades en el tejido.
- ▶ Para el asa se recomienda utilizar un material más resistente, debe extenderse entre el tejido del cuerpo hasta la base del canasto, de esta manera se hace

más resistente y asegura su firmeza ante cualquier tipo de tensión.

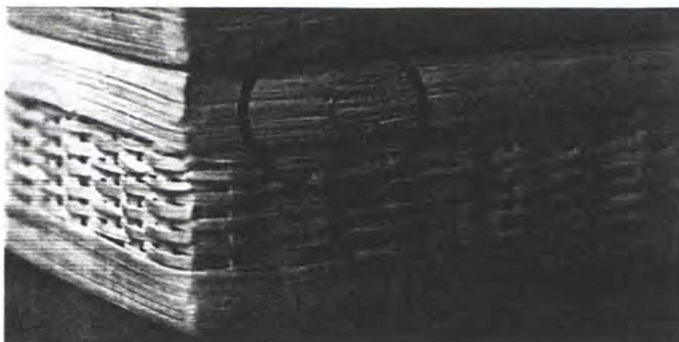
- ▶ Es vital repartir el esfuerzo recibido por el asa en 2 componentes laterales adicionales que en extensión abarquen también la base del producto, de esta manera se hace más fuerte y mantiene el equilibrio que exige como requerimiento para su funcionalidad.

Foto 4



- ▶ La guadua biche no es un material adecuado para tejer, pues por ser esta recién cortada tiene una mayor cantidad de agua (más jecha más seca, más verde más húmeda) que con el sol se seca y se rompe rápidamente deteriorando en corto tiempo la calidad del material.
- ▶ Se deben evitar los nudos en los bordes del producto, estos se eliminan en el proceso de preparación de la materia prima, al dejarlos visibles se resta estética al producto y en una esquina se convierten en puntos de falla.

Foto 5

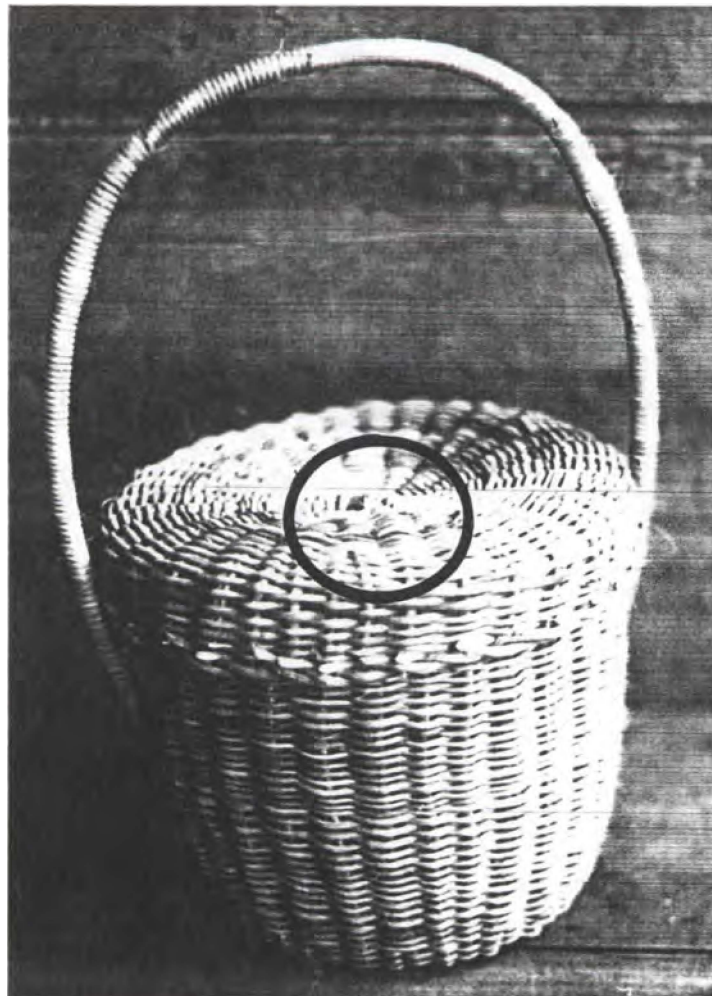


- ▶ Las herramientas utilizadas para trabajar la cestería son muy rudimentarias, de cierta manera improvisada no especializadas para el oficio: cuchillo, machete y maso (son pequeñas, livianas, y difíciles de manipular), se sugiere la producción de máquinas herramientas simples económicas y muy manuales para nuestros artesanos similares a las que utilizan los instructores chinos para tejer, con el fin de prevenir y optimizar las condiciones de trabajo para el oficio.

1.2.2 CESTERIA EN BEJUCO

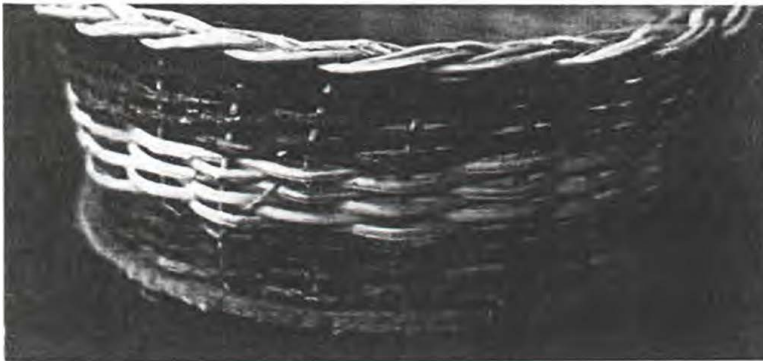
- ▶ Los productos en general no son muy duros en este material el tejido es mas flexible, por tanto menos resistente, además limita mucho el desarrollo formal por sus características estrechando el mercado.
- ▶ Trabajando la cestería con bejuco no se calcula la cantidad de material necesario lo que representa un gasto inadecuado de materia prima.
- ▶ La base y tapa deben ser planas para darle mas resistencia, uniformidad y solidez al producto, así si pesa mucho el contenido se le atribuye mayor firmeza y estabilidad por aumentar su fortaleza.

Foto 6



- ▮ Las aristas que demarcan la forma, se deben definir con precisión, optimizando la estructuración del producto y en consecuencia su resistencia.
- ▮ Es vital hacer parte de los productos elementos de refuerzo en los posibles puntos de falla como estructuras triangulares en las asas que le agregan mas equilibrio y la corona de bejuco en la base que protege mas el producto.

Foto 7



1.3 CONCLUSIONES

- ▮ La calidad en general es muy regular, se evidencian deficiencias en la irregularidad de la materia "calificada para trabajar", que le atribuyen poca resistencia y mala presentación a los productos, lo cual impide su comercialización con mercados internacionales limitando la producción a pedidos locales.
- ▮ En cuanto a acabados la carencia de una película de barniz fue una de las deficiencias en las que más énfasis se hizo por considerarse necesario dar brillo y preservar el material, por cumplir con uno de los requisitos básicos para exportar.
- ▮ Se han concebido buenos diseños por iniciativa de los mismos artesanos a pesar de la poca versatilidad del material para el desarrollo formal, muy funcionales pero poco decorativos.
- ▮ La guadua es un material viable para la construcción de vivienda, pero en cuanto a cestería se refiere, es más recomendado el bambú pues de él se pueden obtener tiras mas finas, ligeras, brillantes y flexibles.
- ▮ La cestería desarrollada con bejuco y calceta de plátano se consideró de muy buena calidad, por la uniformidad del tejido, las aplicaciones del material, la tolerancia a esfuerzos físicos, un aporte muy valioso como punto de referencia para lo que se espera lograr con la cestería en bambú.
- ▮ En cuanto a la parte objetual, accesorios de oficina entre otros, se consideraron productos muy artísticos, valorados por la producción con materiales naturales propios de la región y su bajo costo.

2. PROCESO PARA LA ELABORACION DE UNA CESTA DE USO DOMESTICO

2.1 PREPARACION DE LA MATERIA PRIMA

2.1.1

Se miden los tallos de bambú para cortar a una longitud de 2 m aproximadamente.



2.1.2

Se liján los nudos superficiales del tallo.



2.1.3 Se secciona el tallo procediendo de la siguiente manera:

2.1.3.1



Se corta el tallo por la mitad, y cada una de estas en 5 o 6 partes más.

2.1.3.2

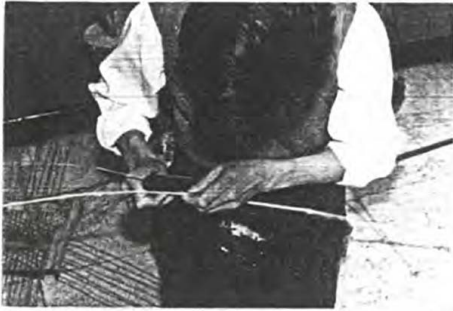


Se perfila el corte de los segmentos más pequeños.

2.1.3.3



Se eliminan los nudos internos después de cada corte.



2.1.4

Se saca la tira de bambú para trabajar separando parte interna de carcaza procurando el mínimo espesor de esta última.



2.1.5

Se estandariza el ancho de las tiras de bambú pasan dolas 2 ó 3 veces por las tijeras.



2.1.6

Se cepilla la tira de bambú para darle brillo y controlar el espesor de la misma

La importancia de apropiarse de la técnica especialmente este proceso, radica en que del tratamiento adecuado de la materia prima depende la calidad del material para trabajar, aspecto que se ve reflejado en la presentación final del producto como un valor agregado del mismo por la resistencia, homogeneidad y el brillo que le otorga.

2.3 TEJIDO

2.3.1 BASE

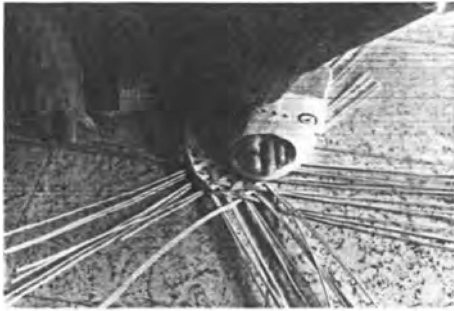
2.3.1.1

Se selecciona el material para tejer por calidad, ya calculada la cantidad necesaria se agrupan y estandarizan las tiras de acuerdo a las dimensiones de la cesta.



2.3.1.2

Se comienza a tejer con tres tiras, dando origen a un asterisco como punto de partida para un tejido hexagonal, posteriormente de cada lado se entrelazando a tres tiras formando siempre un triángulo, la cantidad depende de la cesta.



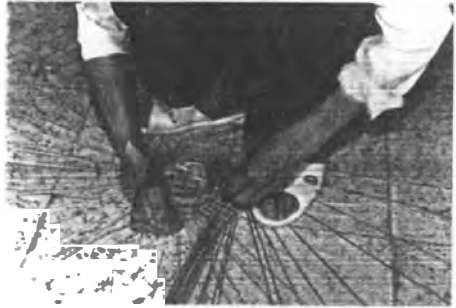
2.3.1.3

Se comienza a tejer la base por entre los armantes en forma de espiral.



2.3.1.5

Cuando ya se tiene una base firme, se golpea el tejido para homogenizarlo y finalmente se ajusta dando golpes a la aguja con el cuchillo en los espacios vacíos que han quedado.



2.3.1.4

Se presan las tiras con los pies para mantener el control sobre el tejido, de otro lado con las manos se tensiona y compacta el tejido.

2.3.2 CUERPO

2.3.2.1

Se coloca la base entre las piernas lo cual obliga a un cambio de posición, y se continúa tejiendo en este sentido, con la mano izquierda se presiona con la



2.3.2.2

Se va moldeando manualmente el cuerpo mientras se teje, curvando su presentación.



2.3.2.3

Finalmente cuando se logra la altura deseada se cierra el tejido tejiendo tres tiras al tiempo por entre los armantes, empezando siempre con la de abajo, de esta manera se logra representar en el producto la figura simbólica del ser humano para la cultura China.

2.3.3 BORDEADO



2.3.3.1

Con una tira de bambú más ancha y de mayor espesor, con una longitud de 3 diámetros humedecida previamente y ya preparada, se hace un aro del diámetro de la boca de la cesta que se amarra con alambre dulce.



2.3.3.2

Para el bordeado se une el aro a la boca de la cesta con dos tiras de carcasa de bambú previamente remojadas de 1 cm de ancho, la primera de izquierda a derecha la otra en sentido de derecha a izquierda hasta saturar el borde.



2.3.3.3

Terminados ya la base, el cuerpo y el bordeado se moldea con el pie antes de elaborar el asa.



2.3.3.4

Para el asa, las tiras de bambú son más verdes y de 1 cm aproximadamente, se colocan 2 de lado y lado introduciéndolas por entre el tejido.



2.3.3.5

Para la elaboración del asa se teje una principal con las 4 tiras en la parte superior centro y se reparte en dos laterales hacia la parte superior derecha e izquierda del cuerpo.



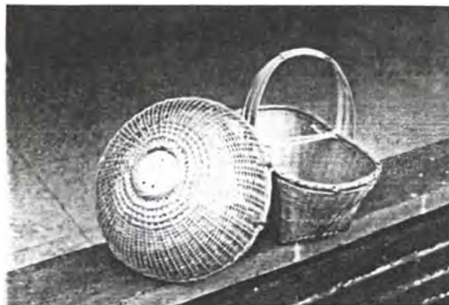
2.3.3.7

El tejido del asa se satura con el fin de fortalecer el elemento.

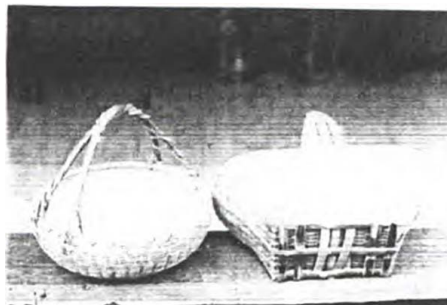


2.3.3.6

Cuando se termina de tejer los extremos de las tiras se introducen por entre el tejido aprox. 4 cm y rompe la parte sobrante halando hacia arriba.



2.3.3.8



Se puede dar por terminado el producto aplicando una capa de barniz muy delgada.

HERRAMIENTAS

FUNCIÓN

SIERRA DE MANO / CUCHILLO



Las dos son herramientas de corte, se diferencian en el tipo de corte para el cual se emplean, LA SIERRA DE MANO esta destinada a realizar cortes de menor precisión, se usa para extraer de la materia prima del bambusal, y para eliminar los extremos del tallo, de otro lado, EL CUCHILLO es la herramienta principal por sus múltiples funciones en el proceso de preparación de la materia prima: el lijado de los nudos, la segmentación de los tallos, la eliminación de los nudos internos y la obtención de la tira de bambú, cortes de mayor precisión que inciden en la calidad del material procesado para trabajar.

CIZALLA



La función principal de esta herramienta es controlar el ancho de la tira de bambú, su instalación requiere de mucha precisión por cuanto la medida angular para su ubicación en el tronco debe ser la misma para los dos elementos, cada tira de bambú se debe pasar por la cizalla una o dos veces o requiera, igualmente es importante contar con un trozo de madera que permita a la mano fijar la tira e imprimir sobre ella la fuerza necesaria para eliminar el material de sobra controlando de esta manera su paso perpendicular por los dos filos.

CEPILLO



Esta herramienta se emplea para estandarizar el espesor de la tira de bambú y pulirla, la parte externa (carcaza) se debe pasar dos o tres veces por las canales más angostas con el fin de eliminar los nudos y darle brillo, la parte interna una sola vez por las canales más anchas, el número de veces y la fuerza con que se trabaje depende del acabado que se desee lograr del material. Es necesario contar con un trozo de lona o cuero para proteger los dedos del filo de la tira de bambú adquirido posterior a su paso por la cizalla.

3.2 ETAPA I "EXTRACCIÓN DE LA MATERIA PRIMA"

Inicialmente se planteó que las anomalías de la materia prima responden a un error que se comete desde el cultivo: "sembrar sin dejar el espacio adecuado que se requiere para el sano crecimiento del rebrote".

Como es bien sabido en la región poco se cultiva el bambú, por ser un recurso natural autóctono que crece en abundancia, cuando se tiene un lote, por lo general las matas crecen muy densas razón por la cual en el momento de realizar la extracción de la materia prima se debe calcular un espacio promedio entre ellas de aproximadamente 50 ó 60 cm, cortando los tallos más jechos alrededor de los más jóvenes, de esta manera se permite la entrada de sol y aire para un crecimiento sano y fuerte del rebrote, y por la conservación de algunos de ellos se contribuye a una adecuada alimentación del mismo.

De bien es saber que es muy viable la propagación de una de las especies más aptas para el oficio "Phyllostachys Bambú", gracias a las características de altitud (1800m sobre el nivel del mar) y precipitación de la región, sin embargo se recomienda tener en cuenta el tipo de suelo y el clima de acuerdo a los pisos térmicos.

Para el corte se debe seleccionar el bambú jecho completamente, ni muy biche (verde) ni muy seco (café), el color con el cual se identifica como apto para la extracción es verde oscuro grisoso, facilitando de esta manera su procesamiento debido a su madurez, teniendo en cuenta que recién cortado se reduce el esfuerzo para trabajar por conservar un mayor grado de humedad.

El diámetro de los tallos de bambú oscila entre los 3 y los 6 cm. Los diámetros mayores se deben emplear en construcción, mobiliario y otras aplicaciones, los mencionados para cestería, de esta manera se aprovecha el material evitando su desperdicio teniendo en cuenta que las propiedades no varían, la única diferencia es que de uno se obtiene más material que del otro.

3.2.1 PASOS A SEGUIR PARA LA EXTRACCIÓN



3.2.1.2

Cuando ya se ha cortado la cantidad deseada se sacan los tallos del bambú en peneñas cantidades.



3.2.1.1



El corte se debe hacer con cegueta muy cerca de la raíz por encima del nudo, de esta manera se impide la generación de obstáculos en el terreno habilitándolo para circular, de lo contrario si este se lleva a cabo sobre el entrenudo es muy viable que se descomponga el tallo por la penetración de agua.



3.2.1.3

Dispuestos en campo abierto, se eliminan los extremos del tallo emparejando el corte en longitud y las ramas en sentido contrario al que estas crecen.



3.2.1.4

Finalmente se realizan atados de a 25 ó 30 unidades aproximadamente, amarrados dandoles 2 o 3 vueltas con tiras del mismo material.



3.2.1.5

Los extremos de las tiras se entorchan asegurando el amarre por la presión que ejercen sobre los tallos.



3.2.1.6

Finalmente la parte sobrante del amarre se introduce por entre las tiras que abrazan los tallos.

3.3 ETAPA II "PREPARACION DE LA MATERIA PRIMA"

3.3.1 PROCESO PARA OBTENER LA TIRA DE BAMBU

3.3.1.1 REQUERIMIENTOS PARA TRABAJAR EL MATERIAL

- El bambú se debe trabajar desde la parte superior hacia la raíz, esto se conoce por el nudo, el grueso encima (parte sup) el delgado debajo (parte inf.)



Otra forma de reconocerlo es la desviación de la raíz y su deformación, esta tiende a ser curva, más gruesa y amarilla por lo jecha.

3.3.1.2 REQUERIMIENTO DE ELEMENTOS ADICIONALES PARA EL ARTESANO

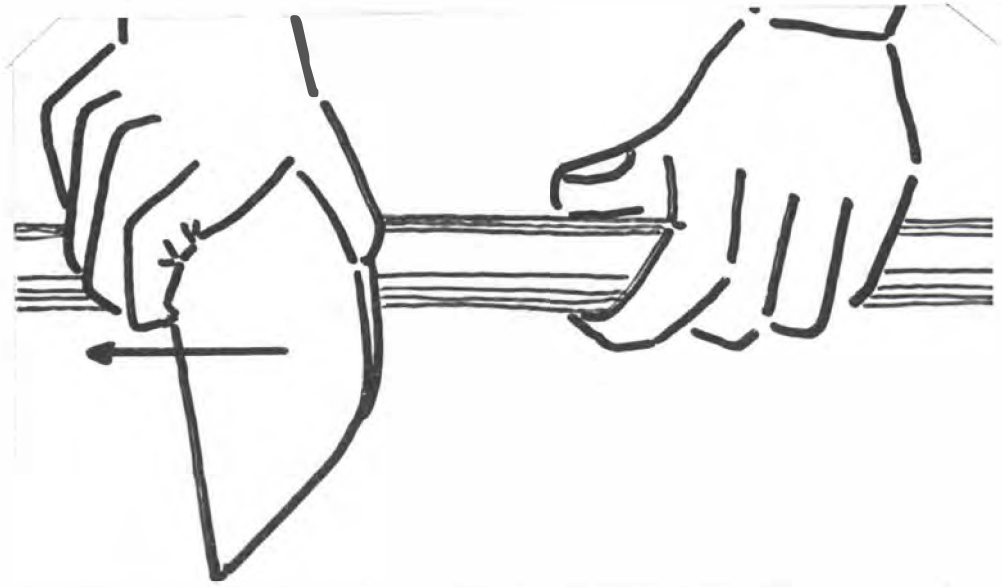
- Un butaco muy pequeño, que permite adoptar la posición de cuncillas considerada la más adecuada para trabajar.
- Un delantal, para proteger la ropa y el cuerpo ó en su defecto un trapo para colocar sobre las pienes.

3.3.1.3 PASOS A SEGUIR PARA OBTENER LA TIRA DE BAMBU

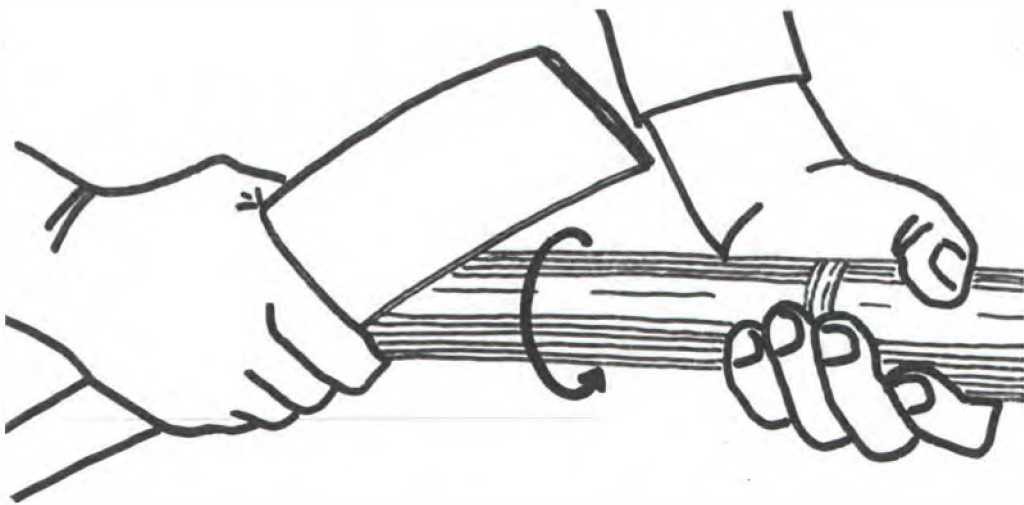
- Se cortan los tallos de bambú a una longitud aproximada de 2 m, se debe cortar dejando libre el nudo y en redondo (girando el bambú) para que no se abra el material.

El dedo pulgar marca la señal para el corte, si esto no se hace se corre el riesgo de perder el control sobre el corte.





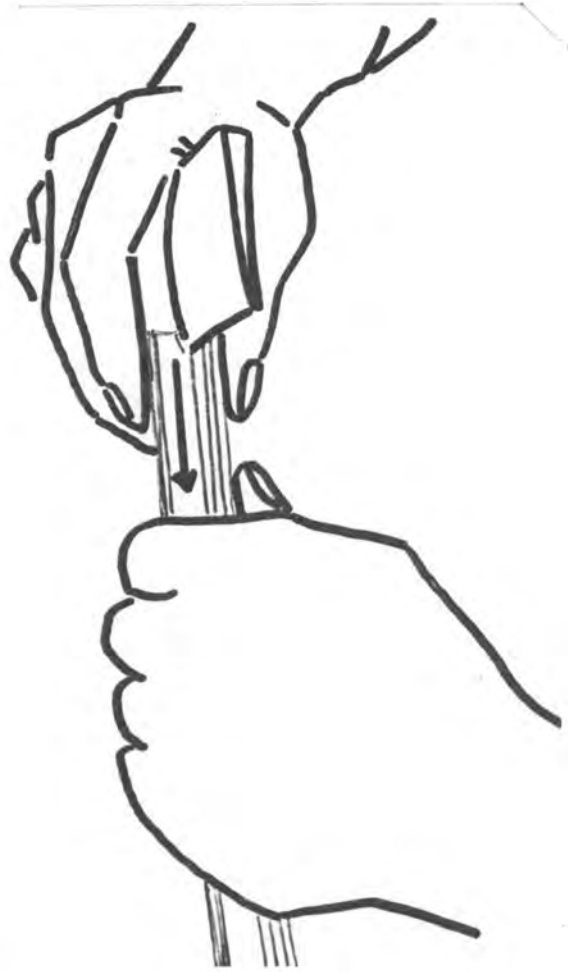
- Se eliminan los nudos más relevantes del tallo rápidamente con el cuchillo trabajando siempre en el sentido indicado, de la parte superior a la inferior.



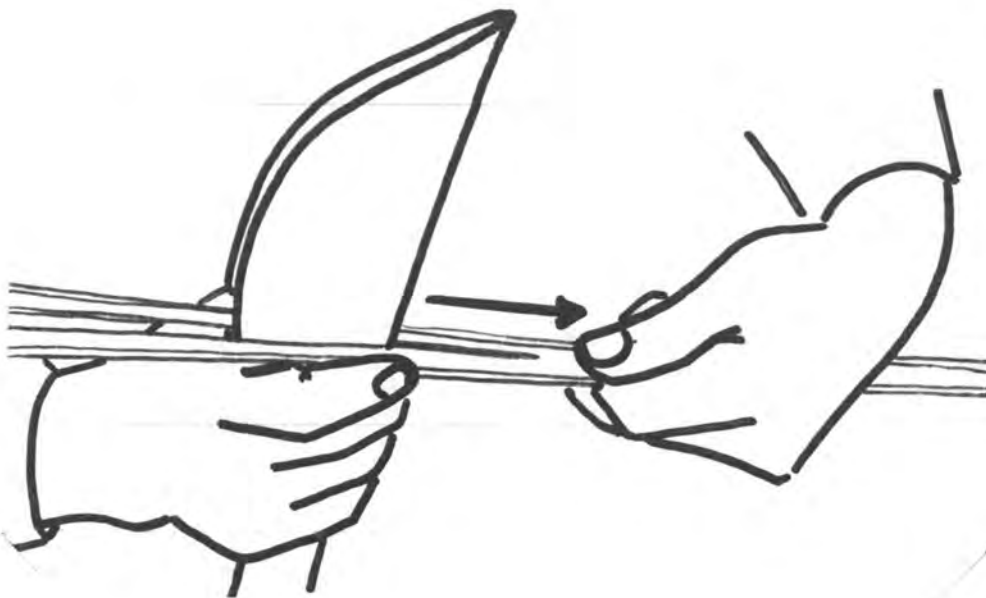
- Se liján los demás nudos tomando el bambú entre las dos manos, una sostiene el cuchillo, la otra soportá y girá el tallo. La herramienta se debe tomar por la parte media acorde con la curvatura de su diseño que además de facilitar el agarre responde al punto de equilibrio lo cual permite una manipulación ligera.

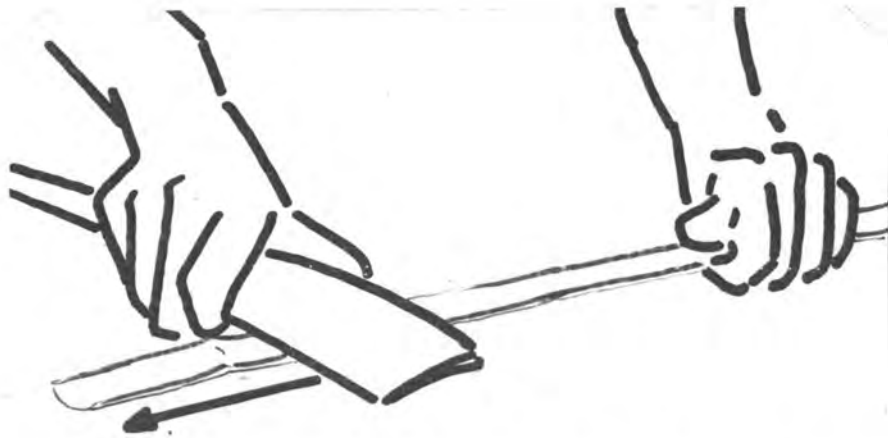
Se secciona el tallo por la mitad, definida esta por las hendiduras del mismo material:

- Para dar inicio al corte se apoya la parte inferior del tallo en el piso, la superior se toma entre los dedos índice y pulgar ejerciendo presión con la herramienta para hacer la primera incisión en el material.

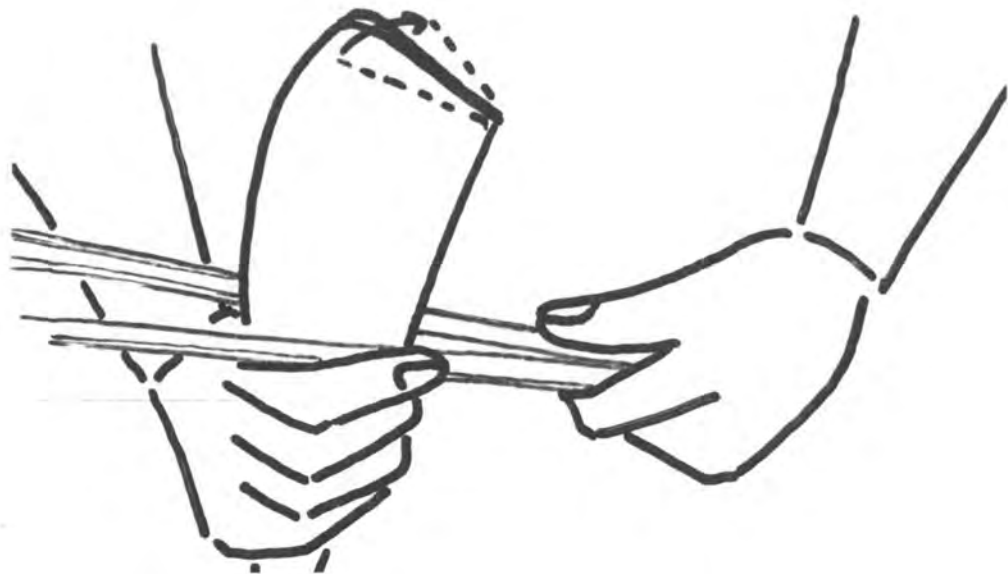


- Posterior a la anterior incisión, se sigue el corte manteniendo la herramienta perpendicular al tallo, cada mano tiene una función específica: la que manipula la herramienta debe ser muy ligera y actuar de acuerdo a las irregularidades del material, en este sentido la parte que requiere más fuerza para el corte es el nudo, de otro lado la mano que soporta el tallo debe mantenerlo muy bien presionado a una distancia de 1 cm a partir del límite del corte evitando perder el control sobre el mismo por prolongarse el desplazamiento de la herramienta.

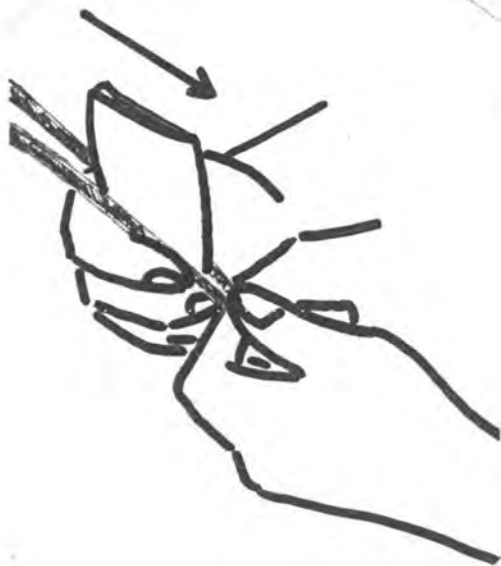




- Para finalizar el corte, se apoya la parte superior del tallo en el piso y hacia última sección, se rota la herramienta con el fin de que el movimiento termine de separar las dos mitades del material.



- Posterior a cada segmentación se voltea el tallo para trabajar por la parte cóncava eliminando los picos de los nudos sobresalientes ó cañutos. En este paso la herramienta de corte dirige su filo de adentro hacia afuera mencionando que los primeros nudos se eliminan de afuera hacia adentro.



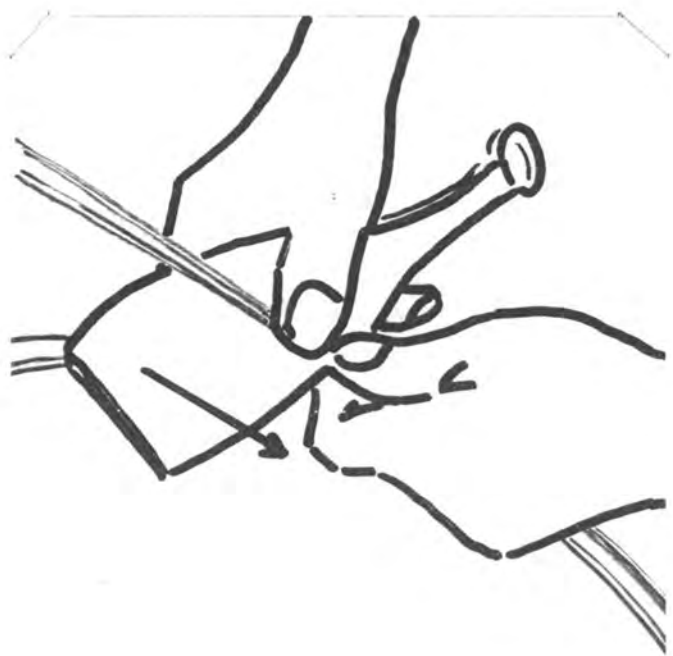
- De cada una de las mitades se pueden obtener 4 ó 5 tiras de bambú, en este proceso cuando se tiende a adelgazar una de las tiras más que otra, para rectificar el corte, se debe dirigir la herramienta hacia el lado contrario hasta enderezarla.

Cuando se tienen tiras de 7 mm de ancho por 5 mm de espesor aproximadamente en toda su longitud y homogéneas también en su superficie ya se encuentran aptas para sacar las láminas.

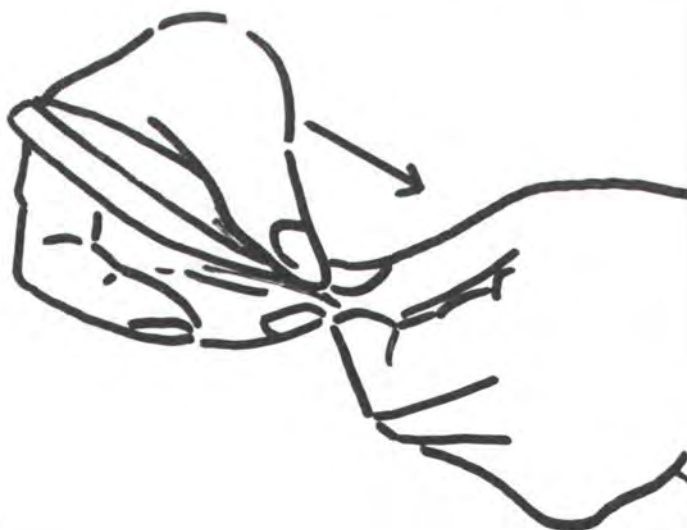
Es importante aclarar que para la óptima calidad del material la evaluación de estándares dimensionales de la tira varían con el tipo de producto a desarrollar.



- Antes de sacar la lámina se perfila la tira con la herramienta lateralmente, esto se hace con el propósito de corregir los errores que a causa del manejo inadecuado de la herramienta dan origen a irregularidades en la obtención de la tira .



- Para sacar las hojas (laminas de bambú), los dedos deben estar muy cerca con el fin de controlar el corte, una mano empuja la otra hacia la tira, el dedo pulgar sobre la fibra permite mantener el control adecuado sobre el corte. En este proceso, si se desvía el corte se dirige el filo hacia el lado contrario con el fin de emparejar la tira y mantenerla homogénea.



ORDEN CRONOLÓGICO ALCANCES DE LA CAPACITACIÓN

Julio 14 Bernardo Gallego
Procesamiento satisfactorio de la tira de bambú

Julio 15 Benavides Gonzalez
Procesamiento satisfactorio de la tira de bambú

Junio 28 Ofelia Marín
Procesamiento satisfactorio de la tira de bambú
(Capacitada por Bernardo Gallego)

Julio 5 Benavides Gonzales - Manuel Gallego y Bernardo Gallego
Procesamiento tira de bambú calificada para trabajar



Artesano: Marino Lopez
Materiales: Chusco - Chusquin y Bambú
Fecha: Julio 5

Julio 6 Benavides Gonzales
Primera muestra de tejido triangular
Aplicación: Jaula

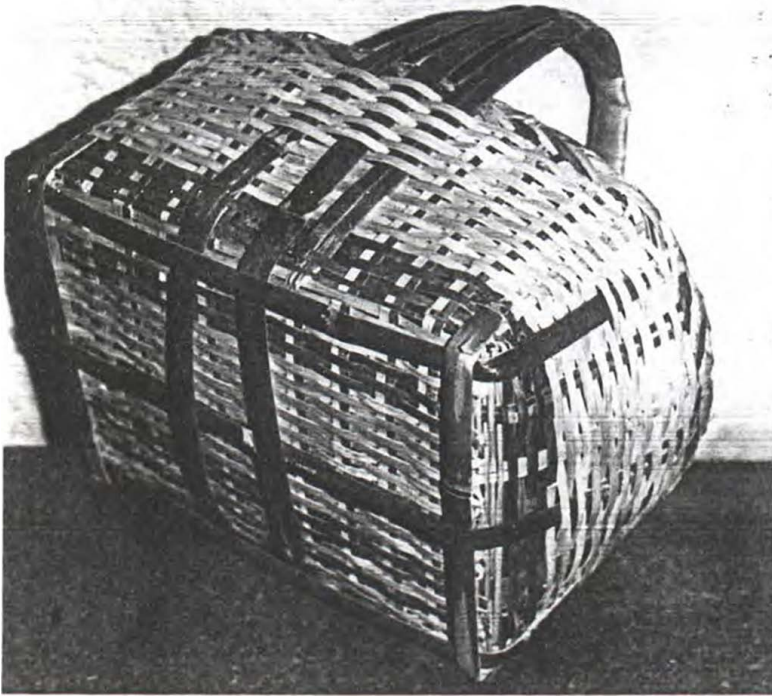


Artesana: Ofelia Marín
Material: Bambú
Fecha: Julio 6

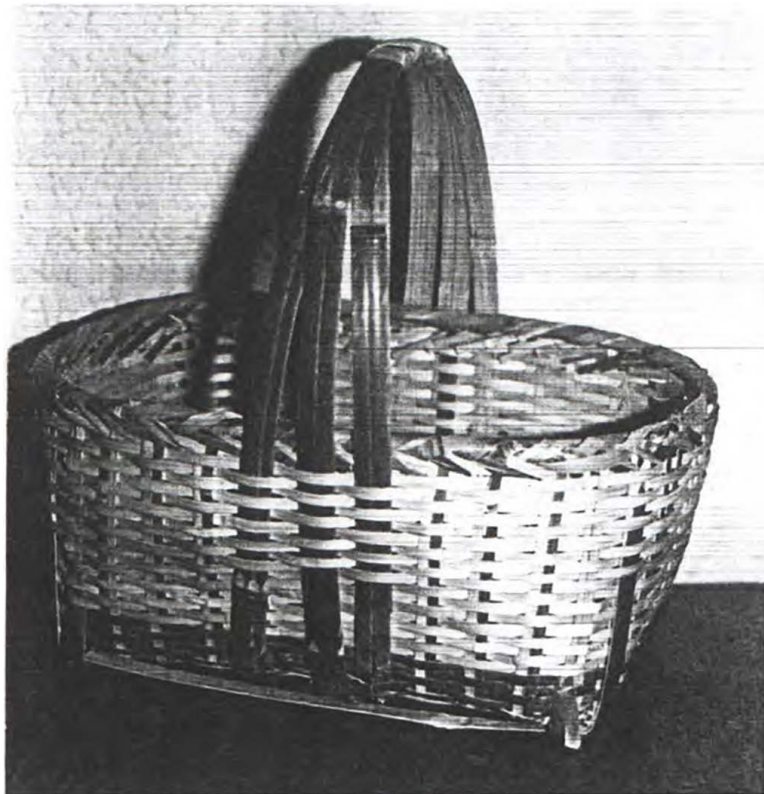


Artesano: Marino Lopez
Materiales: Chusco - Bambú y
Tripeperro
Fecha: Julio 9

Julio 12 Wiliam Calderón
Primera muestra de base para canasto redondo en tejido triangular



Artesano: Bernardo Gallego
Material: Bambú
Fecha: Julio 12



ANEXO

EVALUACION Capacitación Técnica Misión China Junio 11 - Junio 22

■ Aspectos positivos

Pese al poco tiempo transcurrido de la capacitación, los logros de los artesanos en la primera etapa de preparación de la materia prima, han sido meritorios por cuanto ha sido posible apropiarse de la técnica de manera satisfactoria según los instructores. En esta medida es de destacar el liderazgo de 4 miembros del grupo de los artesanos, por su trayectoria en el oficio.

Es de valorar el esfuerzo hecho tanto por los artesanos como por los instructores para lograr una adecuada comunicación.

Se han implementado métodos de trabajo de acuerdo a las necesidades del grupo, clasificando a los artesanos de acuerdo a sus habilidades procurando que los más hábiles transmitan el conocimiento a los otros.

Existe compromiso en la mayoría de los artesanos por su constancia y perseverancia en la labor de lograr buenos resultados.

Teniendo en cuenta el nivel del grupo, se facilitaron a los artesanos más tardíos en el proceso de aprendizaje de la actividad, las herramientas para practicar en sus respectivas casas.

En común acuerdo entre artesanos e instructores se dispuso un día más para la capacitación (3 semanalmente) a partir de la semana en curso con el fin de dar continuidad al proceso y lograr con mayor prontitud los resultados esperados en el desarrollo de productos.

■ Aspectos negativos

Debido a la carencia de herramientas para cada uno de los artesanos, por la dificultad para producirlas en la región, la relación de los resultados obtenidos no ha sido proporcional al tiempo, lo cual ha retardado un poco el inicio de la segunda etapa por el intento de homogenizar el grupo.

Es evidente la segregación en el grupo, puesto que dejan un poco de lado a las mujeres por mostrar menos destreza en la apropiación de la técnica.

Se registró un menor número de asistentes entre el primer día y el actual de 12 a 9 artesanos estabilizándose el grupo en el último mencionado.

En cuanto al grupo de los instructores, debido a que deben desplazarse juntos, la presencia del experto en construcción durante los días de la capacitación en cestería no es de mucha utilidad para los instructores ni para los artesanos.

En varias ocasiones se ha dificultado la comunicación con los integrantes de la misión, dando origen a malentendidos debido a la falta de precisión en la traducción de la información por parte del intérprete.

También se han presentado algunas irregularidades en el comportamiento de los instructores debido a que no han asimilado las condiciones de trabajo acordes con la infraestructura actual de los municipios.

LOGOSIMBOLO PROPUESTO PARA EL DOCUMENTO DE CONSULTA, RESULTADO DEL
SEGUIMIENTO DE LA MISIÓN

