



**Ministerio de Comercio, Industria y Turismo.  
Artesanías de Colombia S.A.  
Subgerencia de Desarrollo**

“Fortalecimiento empresarial y comercial del sector artesanal en los oficios de tejeduría en palma de iraca en Usiacurí y de cestería en bejuco en Paluato y Guaimaral en el departamento del Atlántico”.

Asesoría en diseño

MISHELL GUERRA

Convenio Artesanías de Colombia S.A., Gobernación de Atlántico, Comité Mixto y Universidad Autónoma del Caribe

Bogotá D.C., julio de 2005

“Fortalecimiento empresarial y comercial del sector artesanal en los oficios de tejeduría en palma de iraca en Usiacurí y de cestería en bejuco en Paluato y Guaimaral en el departamento del Atlántico”.

Asesoría en diseño

## **RESUMEN**

## **INTRODUCCION**

### **1. ANTECEDENTES**

### **2. OBJETIVOS**

#### **2.1 OBJETIVO GENERAL**

#### **2.2 OBJETIVOS ESPECIFICOS**

### **3. TALLER DE CREATIVIDAD**

#### **3.1 EL PROCESO CREATIVO.**

#### **3.2 DESARROLLO DEL PROCESO CREATIVO**

### **4. PRESENTACION DE DISEÑOS**

### **5. PROCESO DE PRODUCCION EN LOS CORREGIMIENTOS DE PALUATO Y GUAIMARAL DE LOS MUNICIPIOS DE GALAPA Y TUBARA.**

#### **5.1 EL MATERIAL Y SU PREPARACION**

##### **5.1.1 BEJUCO**

##### **5.1.2 LA ENEA**

#### **5.2 TEÑIDO**

##### **5.2.1 ELEMENTOS DE TRABAJO**

##### **5.2.2 PROCEDIMIENTO**

**6. TECNICA DE TEJIDO**

**7. EMPAQUE Y EMBALAJE**

**8. DISEÑO Y DESARROLLO DE UNA LINEA DE PRODUCTOS EN CESTERIA EN BEJUCO Y ENEA DE LOS CORREGIMIETOS DE PALUATO Y GUAIMARAL DE LOS MUNICIPIOS DE GALAPA Y TUBARA.**

**8.1 FICHAS TECNICAS Y DE PRODUCTO.**

**9. CLASIFICACION DE BENEFICIARIOS**

**9.1 ARTESANOS DEDICADOS A LA CESTERIA EN BEJUCO Y ENEA DE LOS CORREGIMIETOS DE PALUATO Y GUAIMARAL EN EL DEPARTAMENTO DEL ATLANTICO.**

**9.2 INFORMACION DETALLADA DE LOS BENEFICIARIOS**

**9.3 INTENSIDAD HORARIA POR ACTIVIDAD EJECUTADA**

**10. CONCLUSION DEL PROYECTO DE FORTALECIMIENTO EMPRESARIAL Y COMERCIAL DEL SECTOR ARTESANAL EN LOS OFICIOS DE CESTERIA EN BEJUCO Y ENEA EN PALUATO Y GUAIMARAL.**

**11. ANEXOS**

## **INTRODUCCIÓN**

**Este proyecto fue realizado por la Gobernación del Atlántico El comité Mixto, Artesanías de Colombia y con la Colaboración de la Universidad Autónoma del Caribe con el fin de realizar un acompañamiento durante el proceso de asesoramiento del desarrollo de producto guiado por Artesanías de Colombia.**

**El proyecto consiste en lograr que el sector artesanal de las veredas de Paluato y Guaimaral de lo municipio de Galapa y Guaimaral del departamento del Atlántico tengan una integración al mercado nacional teniendo en cuenta las tendencias que marcan el mercado en el momento.**

**Es así como este proyecto pasa por tres grandes fases: un taller reactivo de tintes y de tejeduría. Con el fin de asesorar a los artesanos para poder conseguir el propósito ya mencionado anteriormente.**

**Con el fin de que se le de continuidad al proyecto y no se abandonen los artesanos para que así exista una conexión entre la urbe y el campo y de este modo los productos estén constantemente actualizados y no se queden atrás en un mercado cambiante como lo es el mercado nacional regido por las tendencias mundiales.**

## 1. ANTECEDENTES

Antes de dar comienzo al proyecto se realizó un trabajo de campo donde se entrevistó a los artesanos de los corregimientos Paluato y Guaimaral para poder conocer la cantidad de artesanos tradicionales que vivían en el sector, la línea de producto que manejaban cada uno y cual era sus condiciones de trabajo actual.  
(Anexo de plantilla de ficha de preselección)



## **2. OBJETIVOS**

### **2.1 OBJETIVO GENERAL**

- **Intercambiar conocimientos y experimentar a nivel de habilidades de los recursos en la innovación y desarrollo de productos con lo artesanos y diseñadores, para dar continuidad al proyecto.**

### **2.2 OBJETIVOS ESPECIFICOS**

- **Participar, apoyar y experimentar los talleres de creatividad, diseño y desarrollo de productos teniendo en cuenta su capacidad, acabado y oportunidad de venta. Teniendo en cuenta los materiales, la técnica y las muestras o prototipos.**
- **Experimentar e intercambiar información en el proceso de definición de costos, de los productos realizados.**
- **Estar en capacidad de dar continuidad a los procesos de diseño y desarrollo de productos incursionados por la a esora de artesanías de Colombia**
- **Apoyar al diseñador y ser las veces de interlocutor entre este y los artesanos.**

### **3. TALLER DE CREATIVIDAD**

Este taller consiste en varios pasos que en su desarrollo despertar en el artesano la iniciativa de innovar, de crear productos nuevos con oportunidad de venta, de darles la posibilidad de salir de los productos rutinarios que posiblemente han realizado diariamente de la primera generación.

#### **3.1 EL PROCESO CREATIVO.**

Este proceso pasa por 4 etapas básicas:

- **Preparación:** esta etapa consiste en la explicación del taller a los artesanos y la repartición de material didáctico, para estimular sus mentes y así poder tener fuentes de inspiración para sus diseños.
- **Incubación:** esta es la etapa donde el artesano está en la búsqueda de algo que le dará pie para poder crear un diseño, todavía no tiene claro que va a realizar ni con que fin.
- **Comprensión:** esta es la etapa donde el artesano tiene ya claridad de lo que va a realizar y su función y empieza el proceso de mejoramiento de este teniendo en cuenta el fin de crear un producto con oportunidad de venta.
- **Verificación:** esta es la etapa final del proceso creativo donde el producto final es verificado y expuesto.

#### **3.2 DESARROLLO DEL PROCESO CREATIVO.**

Este se realizó el día 25 de Mayo donde se reunieron todos los artesanos en paluato. Realizamos la presentación de los participantes y luego del proyecto para que así no creáramos dudas de lo que allí realizábamos. A cada artesano se le entregó un cuarto de cartulina, un lápiz y una revista además colocamos en un tablero, las cartas de colores que la tendencia del momento exige.





Durante el tiempo en que estuvieron desarrollando la actividad todavía habían algunos que no entendían claramente lo que tenían que realizar y otros no eran capaces de plasmar los diseños en el papel por timidez. Finalmente se les explico y se les incentivó para que pudieran sentirse mas cómodos y pudieran ser parte del taller.

El taller se finalizo el día 27 de Mayo con las exposiciones de cada producto donde pudimos apreciar que de los 14 artesanos que participaron en el taller solo 3 fueron capaces de crear nuevos productos, de resto realizaron replicas de lo que observaron en las revista y les llamo la atención.

#### **4. PRESENTACION DE DISEÑOS**

Esta actividad consiste en presentar a los artesanos los diseños que se desarrollaran en el proyecto.

El ejercicio se realizo en paluato donde se reunieron todos los artesanos, finalmente se decidieron por solo 12 diseños donde se presentaron y cada uno escogió el diseño según su capacidad así pues, los artesano mas experimentados decidieron por el diseño mas grande y trabajado, y los menos experimentados por los mas pequeños y censillos. El ejercicio se realizo sin ningún inconveniente.





## **5. PROCESO DE PRODUCCION EN LOS CORREGIMIENTOS DE PALUATO Y GUAIMARAL DE LOS MUNICIPIOS DE GALAPA Y TUBARA.**

### **5.1 EL MATERIAL Y SU PREPARACION**

#### **5.1.1 BEJUCO**

El bejuco es un material de trabajo semi-duro y se dividen en varias clases. La clase de bejuco utilizado en este proyecto fueron 4:

- Real
- Ajo
- Cucharet
- o
- Ají



El Real, Ajo y Ají son utilizados para realizar los amantes o párales del canasto ya que son mas consistentes que el Cuchareto que es utilizado para el encintado. En cuanto al color este último y el Ajo son los que mejor reaccionan a los colores claros y oscuros por la claridad de la fibra a diferencia del Real y el Ají que solo reaccionan bien con los colores oscuros.

El bejuco lleva una preparación de 4 pasos:

- El primero es la obtención o clasificación, estos se seleccionan por su edad, donde en el bejuco ya adulto puede alcanzar una longitud de 3 metros y es de un grosor mucho mayor que el joven lo que lo hace mas rentable ya que se puede sacar mas material de este.
- El segundo es el Raspado, que consiste en retirar la corteza dura y rugosa de color oscuro que recubre la fibra de color mas claro y liso.
- El tercero es el rpiado, Este consiste en abrir el “palo” en varias parte para tener como resultado tiras de cintas que dependiendo de su grosor así será su uso. El “palo” lo dividen en 8 para sacar los armantes y en dieciséis cuando se sacan las fibras de tejido.



- El cuarto paso es el secado, que consiste en poner al sol el material hasta que toda el agua natural que contiene seque para que pueda absorber bien el color.



Para la realización de este proceso solo es necesario como herramienta de trabajo un cuchillo con buen filo.

El bejuco se vende por cientos (es decir de a cien palos), que tienen un peso de 50 kilos, anteriormente se podía encontrar en los alrededores del lugar pero por la tala y la no replantación, para obtenerlo tienen que viajar a sectores lejanos.

### 5.1.2 LA ENEA

La enea es una planta que crece en las partes húmedas, es un material blando y es utilizado en la fabricación de bolsos y es combinado con la enea en los canastos como terminados.

Este material lleva una preparación sencilla. Este solo se debe lavar del barro o suciedad que a recogido durante el traslado desde su lugar de origen al lugar de trabajo y luego ponerla a secar al sol.



## 5.2 TEÑIDO

El teñido consiste en tomar la fibra natural y darle un nuevo tono para que al trenzarse el producto final sea más llamativo y agradable. Este se divide en tres pasos básicos y es necesarios varios elementos para que el proceso se puedan desarrollar.

### 5.2.1 ELEMENTOS DE TRABAJO

Para que se desarrolle el proceso se debe contar con los siguientes elementos:

- Fuego con leña.
- Ollas de aluminio grandes.
- Vara o palo de escoba.
- Taza medidora (balde, botella de coca cola o algún elemento con medidas exactas en litros).
- Pesa.
- Granera y/o cucharitas de medidas.
- Cucharas plásticas desechables.
- Vasija o vasos para mezclar.
- Tapabocas.
- Guantes.



### 5.2.2 PROCEDIMIENTO

Este se divide en tres:

- El primero es el pre mordentado o preparación del material. Para esto tomamos el material ya limpio y seco y se amarran en forma de aros para que la introducción de estos a la olla sea manejable. Una vez estén en este estado se pasa a remojar en agua con ácido ascético con el fin de preparar el material para recibir el tinte. El ácido ascético hace las veces de vinagre y lo que produce es que el material se expanda y este apto para recibir el tinte.



- El segundo es el mordentado o teñido, para esto se necesita que una cantidad x de tinte este ya vertido en una cantidad x de agua este se disuelve completamente y se espera a que hierva junto a este proceso e le vierte x cantidad de al con el fin de que el tinte se fije mejor en la fibra.

Se decidió entonces trabajar de la siguiente manera:

- 10 litros de agua
- 15 cc de ácido ascético (o 20 gotas de vinagre blanco o limón)
- Una cucharada de colorante (para colores primarios)
- cucharadas de sal



estas medidas son por cada kilo de material, una vez se terminaba de teñir un kilo se vertía 5 litros de agua y la misma cantidad de tinte y sal.

En el proceso utilizamos 3 colores secundario que se prepararon de la siguiente manera:

### COLORES SECUNDARIO PREPARADO

Color Logrado	Amarillo (cucharadas)	Azul (cucharadas)	Rojo ( cucharadas)
Verde Biche	2	1	
Verde Oliva	1	1	
Naranja	2		1

- El tercero es el post mordentado que consiste en enjuagar la fibra en agua limpia y de temperatura ambiente para luego ponerla a secar a la sombra. A diferencia de esta manera el color se mantiene y es absorbido totalmente por la fibra mientras que secándolo al sol el color se pierde y como resultado se obtiene una fibra de color pobre y seco.

Durante el taller, los artesanos respondieron muy bien a este proceso de teñido, ya que no fue mucho la diferencia entre este proceso y el que ellos realizaba anterior mente. Las características los dividen son las siguientes:

- Primero ellos no tenían medida de agua o colorante.
- Segundo en vez de acido ascético utilizaban limón o vinagre en proporciones calculadas según su juicio y este lo mezclaban directamente con el colorante así que la fibra nunca se juntaba con estos antes de tener contacto con el colorante.
- Tercero, enjuagaban el material y luego lo ponían a secar al sol lo que traía como consecuencia, perdidas del tono del color y un aspecto seco.

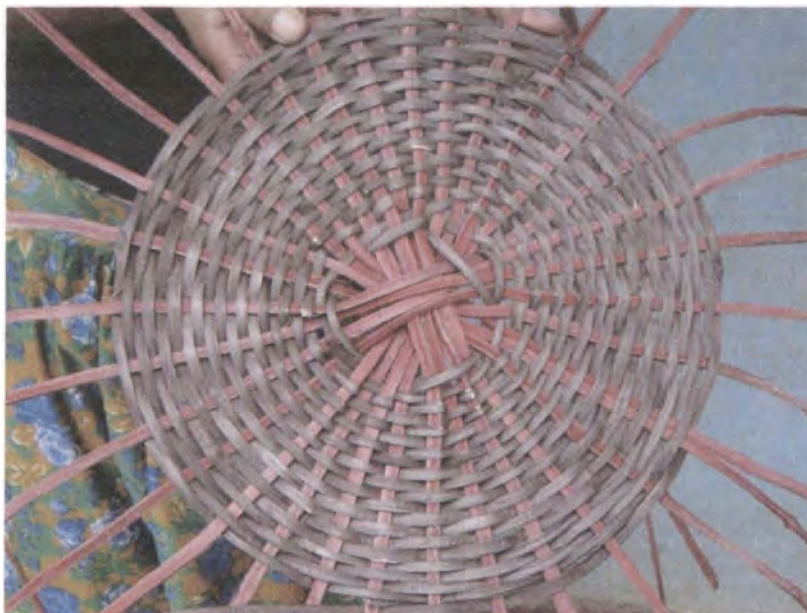
Pudiendo ver que el nuevo proceso no era tan distante al anterior, para ellos fue fácil de asimilar ya que además de explicarles el proceso teóricamente, se les hizo participe de este asiendo así que ellos mismos prepararan y organizaran los materiales y el se hicieran cargo del proceso del teñido mediante la observación y guía de la diseñadora.



## 6. TECNICA DE TEJIDO

Una vez el material este teñido y seco, e procede a tejer, por el grosor y dureza del material (bejuco ), este no se puede tejer con aguja sino con las manos creando así una especi de encintado.

Para empezar se separan los armantes de las 'mepas' o bejuco para tejer. Luego se colocan en el suelo de tal forme que todos se encuentren en un punto central (como las telarañas), y este punto será la base del canasto o contenedor, se sigue entonces a la introducción de la mepa. sta va enlazada en zigzag entre los armantes como se puede observar en la siguiente fotografía.



Una vez la medida de la base sea la correcta ( según cada diseño ), se comienza a estrechar cada vez mas los armantes cara poder comenzar a crear las curvas y así darle forma a este.

Ya cuando este tiene su forma estipulada se les recorta los sobrantes de los sobrantes y utilizando una mepa de bejuco muy delgada o de enea se le teje un aro de bejuco joven que tiene el grosor indicado para este proceso del terminado del





canasto dándole así un terminado mas atractivo y limpio.

Además de trabajar solo con bejuco se decidió mezclar la enea en la fabricación de los canastos teniendo en cuenta que la consistencia de esta no es tan fuerte como la del bejuco, así que se colocó en partes estratégicas de estos.

Uno de los productos trae la enea en la mitad de la construcción del canasto para que además de cortar con la hilada del bejuco, también crea un contraste interesante en el acabado y la textura.

En otro solo lo utilizamos como elementos funcionales donde además de la enea se utilizó semillas naturales (ojo de Buey) para darle un acabado más interesante al producto. Este fue perforado de tal manera que podía ser utilizado como botón pero además al ser cosido no se notara a la vista.



## 7. EMPAQUE Y EMBALAJE

Teniendo en cuenta previamente que los productos realizados serían transportados a otra parte del país los diseños fueron pensados para esta función es así como uno producto cabe fácilmente dentro de otros o sino pueden ser divididos en dos y sus partes encajan perfectamente para crear un objeto más compacto.

Además para su transportación se utilizó plástico adhesivo con los que fueron recubiertos por el exterior para que al introducir un producto dentro del otro estos no sufrieran peladuras y protegerlos de la lluvia y finalmente los que quedaban al descubierto fueron recubiertos con papel para que al momento de transportarlos a otra ciudad tengan una capa extra de protección y así no dañen el plástico que los protege.





## **10. CONCLUSION DEL PROYECTO DE FORTALECIMIENTO EMPRESARIAL Y COMERCIAL DEL SECTOR ARTESANAL EN LOS OFICIOS DE CESTERIA EN BEJUCO Y ENEA EN PALUATO Y GUAIMARAL.**

- Taller de Creatividad

Es importante que los artesanos se encuentren en contacto constante con las tendencias y exigencias del mercado actual para que puedan así producir productos competitivos en el mercado.

Es necesario seguir estimulando a los artesanos con revistas, paleta de colores o elementos que reflejen el movimiento constante de los productos en el mercado ya que por estar tan retirados de la zona urbana solo se guían de aquellos diseños que se han venido fabricando de generación en generación.

- Proceso de Producción

Es conveniente dar continuidad a la supervisión y asesoramiento en la parte de acabados y terminaciones de los productos, además de explorar otras maneras de utilizar el material ya que considero que este no a sido explotado en toda su capacidad.

• Fotos

