



PPRODUCCION ARTESANAL EN SEDA, TIMBIO - CAUCA

MARINA GARCÉS

Santafé de Bogotá, 1994

I. ASPECTOS GENERALES:

El municipio de Timbío está localizado en la región centro-oriental del Departamento del Cauca, sobre la vertiente occidental de la cordillera central colombiana y comprende una extensión de ciento ocho kilómetros cuadrados, ubicados entre mil y 2 mil metros sobre el nivel del mar. Se sitúa en el piso térmico templado, con una temperatura promedio de 18°centígrados.

Está ubicado al sur de Popayán, a 15 minutos, por la vía Panamericana. Cuenta, tiene una geografía quebrada propicia para la producción de caña de azúcar, plátano, frutales y principalmente café

Desde 1986, se ha venido desarrollando el proyecto de "Asistencia técnica y agroindustrial para el desarrollo serícola en el Cauca", mediante el cual se promueve el fomento y la promoción del trabajo artesanal entre la población del municipio de Timbío, con el fin de aprovechar los capullos del gusano de seda de segunda y tercera calidad.

El trabajo artesanal en Timbío se inició con una labor de investigación y experimentación del uso de los capullos no aplicables en la producción a nivel industrial, para generar una actividad complementaria entre los habitantes del municipio, especialmente entre las mujeres. Se presenta un caso de implementación de la actividad artesanal que busca crear tradición artesanal en una comunidad donde hasta el momento, no se tenían claros antecedentes textiles. Sin embargo, sí es importante considerar que Timbío fue la sede de una de las primeras instalaciones fabriles para el procesamiento de la seda en el país.

Dentro de la labor desarrollada por el Proyecto Serícola en Timbío se pueden distinguir dos etapas, la primera a cargo de Ligia Guacaneme, técnico de la Federación de Cafeteros, quien enfatizó su trabajo hacia la producción de hilo mediante procesos de hilatura artesanal con los capullos de segunda y tercera calidad, promocionando además, esta actividad completamente nueva para los habitantes de la región. La investigación sobre el manejo de materiales se hizo paralelamente al proceso de motivación para que las familias de la región entrarán a

participar de esta actividad. Durante la primera etapa se dieron también algunas bases para la organización de los grupos¹.

Una segunda fase enfoca el trabajo hacia la producción de artículos o piezas con un carácter también artesanal, la cual se inició con la asesoría brindada por Artesanías de Colombia en aspectos referentes a diseño de tejidos en seda. Posteriormente la persona encargada de esta actividad, se vinculó al proyecto serícola, para trabajar de tiempo completo con las artesanas. Básicamente se buscó aprovechar la producción de hilos artesanales para la fabricación de piezas en las cuales se pudiera obtener una mayor ganancia en venta.

Se capacitó especialmente en el manejo de telares horizontales manuales y adicionalmente se brindó apoyo para la conformación de la asociación Colteseda, la cual en el año de 1989, agrupó a un número considerable de artesanas con el ánimo de facilitar la compra de insumos, materiales y equipo.

¹ Informes de trabajo, Ligia Guacaneme, 1989 a 1990

II. LA COMUNIDAD ARTESANAL

La información recogida mediante la visita a cada uno de los talleres durante el período de documentación de la presente asesoría -mayo, junio de 1994- permitió determinar que el núcleo artesanal está compuesto por mujeres -con edades que oscilan entre los 20 y 40 años-, pertenecientes a diversos estratos sociales, con un nivel de educación bastante dispar; la mayoría habitantes del área urbana con algunas excepciones de pequeños grupos en la zona rural.

Hoy en día el grupo artesanal está compuesto en su totalidad por 50 mujeres agrupadas en pequeñas sociedades de trabajo, constantemente variables, que se instalan por lazos de amistad o vecindad (ver cuadro N° 1). Estas sociedades de trabajo se han conformado a su vez en grupos más grandes para efectos de comercialización y compra de materiales, asistencia técnica y de diseño.

Actualmente se distinguen dos grandes grupos claramente definidos, que aunque pertenecen al mismo estrato social y laboral mantienen actividades completamente independientes:

Uno conformado por grupos de artesanas vinculadas a la asociación Colteseda, donde actualmente se reúnen entre 25 y 30 personas; cuentan con un local a la entrada del pueblo, de propiedad de la Federación de Cafeteros, un fondo de materias primas e insumos, papelería, y equipos para la preparación de los hilos y la tejeduría de propiedad de la asociación y también de las artesanas que lo integran.

El otro está estructurado por grupos independientes, con 20 personas aproximadamente, que para efectos de la asesoría se conformaron como Sedas La Esperanza. No tienen sede y manejan equipos y materias primas de propiedad de cada persona. Estos tienen una afiliación por amistad.

Cuadro N° 1

Grupos independientes		
Grupo	Vereda	N° socios
Las Guacas	Vereda Las Guacas	3
Sedarcól	Vereda El Arado	4
Atoviejo	Vereda Campoalegre	8
El Attillo	Vereda Campoalegre	2
Unisedas	Vereda Urubamba	1
5 grupos	subtotal	18
Grupos asociados a Colteseda		
Grupo	Vereda	N° socios
Asprosedas	El Retiro	3
Gaseti	Timbío	2
Sedilandi	Timbío	4
Agrohilados	Vereda Campoalegre	3
Sedanal	Vereda las Guacas	6
Sedas La Esperanza	Vereda la Esperanza	4
Campoalegre	Vereda Campoalegre	3
Ararsedas	Barro Blanco	1
El Attillo	Attillo	1
Microsedas	Barrio Boyacá	4
Sedas Franci	Barrio Belén	1
11 grupos	subtotal	32
Total de artesanas activas		50

En los últimos años el número de mujeres dedicadas a esta labor ha bajado considerablemente, debido a problemas de comercialización; parece ser que la actividad artesanal en la zona alcanzó a tener un gran auge, puesto que se contaba con una comercialización más o menos asegurada para la producción de hilo de seda artesanal. De acuerdo a los datos de Sandoval y Díaz en 1989 los grupos estaban conformados de la siguiente manera²

² DIAZ, Luz Marina y SANDOVAL, Sandra. La seda una opción para Colombia. tesis de grado, Universidad de los Andes. 1993. pag. 150

Cuadro N° 2

Grupos asociativos			
Grupo	Vereda	N° socios	N° de obreros
Agrohilados	Vereda Cinco Días	6	
Ararsedas	Vereda el Arado	3	2
Asprosedas	Vereda el Retiro	5	
Capoalegre	Vereda Campoalegre	20	
El Altilo	Vereda el Altillo	2	3
Fundisedas	Timbío	2	1
Gaseti	Timbío	8	
Hato Viejo	Vereda Hatoviejo	5	2
Judith Sedas	Timbío	2	
La Esperanza	Vereda Campoalegre	8	
Microsedas	Timbío	3	1
Sedanar	Vereda el Arado	8	
Sedilandi	Vereda las Piedras	5	
Tejisedas	Timbío	2	1
14 grupos asociados		79	10
Subtotal de personas activas		89	

Grupos independientes			
Grupo	Vereda	N° socios	N° obreros
Sedas la Aradita	Vereda las Guacas	4	
Searcol	Vereda las Guacas	10	
Unisedas	Vereda Urubamba	12	
3 grupos		26	
Subtotal de personas activas		26	

Total de personas dedicadas a la actividad artesanal con la seda 115

Por otra parte en el estudio realizado por Bahamón y Jaramillo para su tesis de grado se anota que "en 1992 el núcleo estaba conformado por 172 artesanos en el municipio de Timbío y en las zonas rurales "³ Esto en

³ BOLAÑOS, Bahamon Helber, JARAMILLO, Jiménez Hugo. Diseño de un modelo de empresa dedicado a la fabricación de productos a partir de capullos de seda en la región del Cauca. Tesis de grado Pontificia Universidad Javeriana. facultad de Ingeniería Carrera ingeniería Industrial Cali. 1992

comparación con las 50 personas activas en la labor artesanal hoy en día. de acuerdo a las artesanas quienes continúan trabajando, son aquellas personas que no dependen económicamente de esta actividad.

En términos generales en el trabajo artesanal en la zona se presenta una jerarquización de las labores de acuerdo a los conocimientos pero también a las relaciones y estratos sociales. Se pudo observar que existe una clara diferencia entre las mujeres que se dedican a procesar los capullos para obtener el hilo de seda, en cualquiera de sus dos posibilidades shappe o devanada, y entre las mujeres que son dueñas de equipos para elaborar piezas en tejido plano y que saben manejarlos.

Dentro del fenómeno de la jerarquización, se ve también, la implementación del trabajo contratado, en la actualidad algunas mujeres se dedican a comprar material y rotarlo entre quienes devanan, hilan retuercen -según el tipo de hilo- y entre quienes lo tejen. Las dueñas de los capullos se encargan luego de la comercialización de los productos. Esta es una práctica común que se impone cada vez más ante las escasas posibilidades de venta y los altos costos de materias primas, son pocas las personas que disponen de los recursos económicos para comprar el material y para asumir el riesgo de producir artículos sin ninguna garantía de comercialización. Esta práctica es común entre toda la comunidad artesanal e incide directamente en los precios de los productos.

Los procesos de aprendizaje del trabajo artesanal -en cuanto a técnicas, manejos de equipos y procesos de creación- se han realizado de manera descontínua, cada artesano tiene un conocimiento diferente y segmentado. El núcleo está compuesto en este momento por mujeres que han aprendido el oficio de diversas formas: a través de talleres de capacitación programados por las entidades que han promovido el proyecto (a cargo de Ligia Guacaneme y Alicia Perilla), porque otras artesanas les han brindado indicaciones básicas y por medio del aprendizaje directo de la práctica. Este proceso ha creado una situación donde existen desniveles de conocimiento, destrezas y dominio de técnicas básicas lo cual incide directamente sobre la calidad de los productos.

Los desniveles de conocimientos y destrezas se pueden apreciar no solamente en la parte de tejeduría sino también en los otros procesos referentes a la obtención y procesamiento de los hilos de seda, pese a que esta parte del trabajo se encuentra mucho más cimentada entre la comunidad y se puede apreciar un manejo técnico más o menos similar

para todos los grupos, al interior de cada uno se ha generado una división del trabajo, como parte de un proceso natural de apropiación a ciertas labores que por disponibilidad de tiempo, espacio y destrezas manuales, cada mujer asume, algunas solamente devanan y otras retuercen.

Durante la capacitación -julio 1994- brindada por la asesoría de diseño se pudo determinar que el tejido plano sólo lo realiza un grupo muy reducido, el conocimiento esta bastante fragmentado, pocas personas manejan los principios básicos. De las 32 artesanas pertenecientes a Colteseda, solamente 12 saben tejer, y de las 12 sólo 4 ó 5 manejan cálculos de material y diseños. En el grupo de Seda la Esperanza, de las 18 personas que lo componen sólo 4 saben tejer (una de las cuales es un hombre) y entre esas cuatro personas existe un conocimiento dispar. Este hecho incidió directamente en la programación planteada inicialmente en la capacitación.

Cuadro N° 3

Grupo	N° socios	tejedores
Asprosedas	3	1
Gaseti	2	1
Sedilandi	4	1
Agrohilados	3	1
Sedanal	6	2
Sedas La Esperanza	4	1
Campoalegre	3	1
Ararsedas	1	1
El Altillo	1	1
Microsedas	4	1
Sedas Franci	1	1
12 grupos	total 32	total 12

Grupos independientes		
Grupo	N° socios	tejedores
Las Guacas	3	1
Sedarcol	4	1
Atoviejo	8	1
El Altillo	2	
Unisedas	1	1
5 grupos	18	4

Con el trabajo desarrollado en anteriores asesorías, la mayoría de las personas aprendieron a leer una serie de diseños expresados en hojas de fabricación que incluían todos los datos necesarios para la elaboración, esto fue positivo inicialmente porque permitió unificar criterios de elaboración pero, posteriormente se convirtió en una traba para que las artesanas pudieran generar sus propias propuestas, puesto que se acostumbraron a este sistema y no desarrollaron su creatividad. Ellas por si mismas no se arriesgan a preparar ni crear una tela o producto si no tienen determinados datos como: cantidad de hilos de urdimbre, densidad, número de hilos por cajón, repases, picados, etc. Existen unos modelos básicos que se repiten o adaptan constantemente y en ello consiste su capacidad de trabajo en el telar horizontal (ver foto hoja de fabricación).

El trabajo en el telar horizontal implica un proceso de aprendizaje básico del manejo adecuado de las herramientas, los implementos y del proceso de tejido - urdido, montaje del telar, remetidos, repases- picados, remates-, la interrelación de todos estos elementos permite llegar a crear diseños y tejidos. Sin embargo, un buen tejedor debe aprender además de la mecánica del montaje y funcionamiento del telar a manejar relaciones de calidades de las fibras (calibres, brillos, texturas, etc.) así como las densidades, colores y ligamentos para poder ofrecer productos de óptima calidad aprovechando las materias primas con que cuenta.

III. LA PRODUCCION

La producción del naciente núcleo artesanal localizado en Timbío en un inicio estuvo enfocada hacia la elaboración de hilos de fibra corta y larga. Hoy en día y desde hace varios años se encamina al tejido artesanal de piezas, que se fabrican en telares horizontales de cuatro marcos. Manejando un número limitado de ligamentos básicos, como el tafetán, teletón por urdimbre y trama y sargas batavias (que por efecto de remetido producen sargas quebradas).

Los artículos usualmente son accesorios o complementos del vestido como pañoletas, bufandas, chumbes, chales y ruanas; en algunas ocasiones las piezas se trabajan con un solo tipo de hilo (shappe o devanado) y en otras se mezclan las dos calidades tanto en urdimbre como en trama. Generalmente se trabajan piezas de baja densidad en urdimbre para lograr menor peso, sin embargo esto produce tejidos poco estructurados y bastante sencillos en su composición; para controlar los problemas de deslizamiento de las fibras y de estructuración de tejidos se mezclan los ligamentos básicos en una misma pieza. (ver fichas de evaluación de los productos).

Los remates de las piezas se realizan sobre el telar con una trama independiente que se anuda sobre los hilos de urdimbre, generalmente la tejedora hace una línea de nudos e inmediatamente inicia el tejido, al finalizar realiza la misma operación. Los productos se terminan con flecos de aproximadamente 35 cm. de largo . En algunos casos el anudado de remate se realiza sobre una parte de la prenda como decoración, desafortunadamente, son pocas las tejedoras que decoran los productos formando calados con secciones de tejido y anudados .

El manejo del color es básico, las prendas usualmente se trabajan en base a un solo color y en ocasiones manejan diseños sencillos de listas y cuadros. Al analizar la producción no se pudo definir un colorido o gama prototipo de la región.

Aunque la producción está principalmente centrada en el tejido plano, puesto que la capacitación técnica y de diseño se orientó hacia esta área, en los últimos tiempos se han desarrollado de manera espontánea nuevos productos como blusas o cuellos trabajados en filamento sin teñir con técnicas como el ganchillo y el frivolite respectivamente.

En términos generales, el principal problema de los productos que se elaboran en Timbío, con los capullos de segunda y tercera calidad es que no tienen un carácter definitorio de la zona y poseen un bajo nivel técnico y creativo. Por otra parte los artículos entre el público no alcanzan a ser reconocidos como manuales, se encuentran en un punto medio donde no se reconocen como industriales ni artesanales.

Sobre este aspecto, Claudio Malo asegura que quienes habitan sobre todo las aldeas o pequeños centros poblados desarrollan la tendencia a urbanizarse, ya que su más frecuente contacto con la ciudad tiende a "modernizarlos" y a que se consideren integrantes de un estamento superior al del campesino común y corriente⁴.

Al incorporar símbolos definidores de la ciudad, en el campo se generan cambios en las formas de vida tradicional, lo cual incide directamente en su creación y en el desarrollo de sus productos.

Es necesario ubicar el tipo de productos que se trabajan con este grupo de mujeres, la producción actual no alcanza a tener características de artesanía de alta calidad puesto que son piezas que no contienen elementos de diseño - color, composición, manejo de materiales, técnicas- que les permitan identificarse con la zona. Son productos de uso -prendas de vestir- que no manejan niveles de calidad adecuados para ubicarse en este mercado que es bastante competido.

Toda la importancia del producto se centra en el hecho de que es tejido en telar manual, sin embargo, no se distingue de otros y muchas veces se puede confundir con un producto urbano de pequeña y mediana empresa. Sería importante, definir la orientación que se le desea dar a la producción de este grupo. Si no existe una clara definición del producto, no es posible lograr una buena ubicación en el mercado.

Por lo que se pudo observar, durante la asesoría, el proceso de trabajo siempre ha buscado obtener un nivel similar al industrial, tratando de obtener una calidad, finura, y blancura similar a la seda producida industrialmente, éstas metas con los equipos y con la capacitación técnica de la comunidad, son imposibles de lograr. Se debe al contrario tratar de aprovechar al máximo las imperfecciones del proceso artesanal y resaltar las calidades del trabajo de hilatura hecho a mano. Se pueden

⁴ MALO, Claudio. Revista del CIDAP, Artesanías de América N° 43, abril 1994, pág.5

lograr mayores contrastes mediante el uso alternado de calibres y brillos de las fibras para obtener tejidos más interesantes y diferentes.

Si bien es cierto que la calidad de las piezas depende de la calidad de las materias primas, éstas podrían buscar resaltar la producción artesanal de la seda, para así realmente poder entrar a competir en el mercado nacional e internacional con productos que tengan una identidad .

Claro está que esto es imposible de lograr, si no se cuenta con un proceso de capacitación continuado y más intensivo que permita superar las deficiencias técnicas que poseén las artesanas.

La producción de hilos y prendas está determinada por los tiempos marginales de los que dispone la mujer (el tiempo que saca de su quehacer diario). Por este motivo, todos los grupos trabajan de manera esporádica cuando se presentan pedidos ya sea de fibra o de tejidos.

Debido a deficiencias en el aprendizaje, se presentan manejos que hacen más lento, pesado y poco productivo el trabajo, es el caso del sistema de urdido empleado por la mayoría de las personas que tienen telares con urdidor incorporado, debido al mal montaje de los telares, el urdido se realiza inadecuadamente pues se monta sobre el tambor ubicado en la parte posterior superior y luego se baja al enjullo inferior, lo cual incide en el control de la tensión de los hilos y por lo tanto en la calidad del tejido y en el rendimiento del tejedor (fotos N° 87 a la 92). Es común, también, ver que el remetido y el repase por peine lo hacen en una postura inadecuada que incide en el rendimiento del trabajo y en la salud del artesano.

En cuanto a los precios de los productos, se puede afirmar que están más o menos unificados; ambos grupos manejan unas cifras standar que suben o bajan dependiendo del cliente y de acuerdo al criterio de la artesana.

Los grupos de Sedas La Esperanza, manejan los siguientes precios para sus productos:

Chal rectangular 2 mts. x 53 cm. de ancho	entre \$16.000 y \$18.000
Bufanda 1.60 mts. x 0.28 mts. de ancho	\$8.500 urdido devanado y trama shappe

	\$8.000 urdido shappe y devanado \$10.000 toda devanada
Individuales	\$3.500 cada uno en urdido y trama devanada
Ponchos	\$18.000
Chalecos	\$18.000 a \$20.000
Chumbes 1.70cm. x 5cm de ancho	\$4.000
Blusas crochet	entre \$30.000 y \$35.000
Ruana	entre \$20.000 y \$25.000
Chal triangular en crochet	\$18.000
Cuello en frivolite	entre \$15.000 y \$18.000

A continuación se anexa la lista de precios distribuida por Colteseda, en el mes de mayo.

a. Materias Primas

Los capullos de segunda y tercera calidad, son las materias primas básicas de la comunidad artesanal de Timbío. Estos son adquiridos por las artesanas en la fábrica de Cokosilk en Pereira y en pocas ocasiones a través de la venta directa que los sericultores de la zona les hacen. De esta clase de capullos es posible obtener dos tipos de hilos: de fibra corta, denominado shappe, de los capullos que están rotos y de fibra larga, denominado devanado, de los capullos buenos.

El proceso de obtención de los dos tipos de hilos, se inicia con una selección de los capullos y una posterior cocción, para disolver la sericina que tiene el capullo, de esta manera se hace posible la extracción del hilo. Posteriormente, el capullo devanable se coloca en un platón con agua caliente y con la mano se va pasando por grupos de 200 aproximadamente a otro platón y acercando a la estructura de la máquina devanadora que agarra las fibras para extraerlas del capullo y enrollarlas en un carrete. Este proceso se hace en máquinas devanadoras compradas e implementadas por las artesanas (ver fotos 32 a la 36). Algunas de las personas más expertas aseguran que si tienen capullos de buena calidad, pueden sacar hasta siete kilos de filamento en dos días de trabajo continuo.

Luego, que el filamento está en los carretes se retuerce a dos o más cabos; el retorcido generalmente se hace en las máquinas hiladores -de seda shappe- pues sólo existen en la zona cuatro retorcedoras eléctricas. Esta deficiencia en maquinaria hace que el trabajo sea más largo y por tanto más costoso. Se hace necesario pasar el filamento del carrete a una madeja para luego retorcelo en la hiladora (ver foto N° 37). El retorcido de un kilo, con este sistema, puede demorar uno o varios días dependiendo de la destreza de la artesana.

De las cuatro retorcedoras eléctricas que existen en la zona, tres pertenecen a personas vinculadas a Colteseda, una instalada en la casa de Olga Bastidas en cuyo grupo trabajan tres personas, otra de cuatro puestos -que no funciona por falta de un repuesto- es de la asociación, otra de dos puestos de propiedad de Elena Reyes, quien anteriormente contaba con un taller bastante grande que se disolvió y hoy en día trabaja sólo, y la otra perteneciente a Rosalba Garzón, artesana inactiva .

Luego que el filamento es retorcido, se pasa al proceso de desengomado, (donde un kilo de filamento puede quedar convertido en

aproximadamente 700 gramos) para retirar la sericina; después se lava y descruda quedando lista el hilo de seda para teñir, si es necesario.

Para producir hilo shappe, es necesario lavar y cocinar para retirar la sericina, desengomar, hilar y retorcer en las máquinas hiladoras, el proceso final de hilatura es lento y requiere dedicación y atención constante porque es la artesana quien alimenta la máquina y mantiene el ritmo del trabajo con el pedal del motor. Una persona experta puede gastar entre tres y cinco días para hilar y retorcer un kilo de hilo shappe delgado trabajando, con dedicación exclusiva, el día completo; otras personas menos expertas gastan hasta dos semanas en la misma labor. De acuerdo a la información obtenida en la asesoría, los precios de un kilo de capullos están entre \$1.500 y \$ 1.700, y de un bulto de treinta kilos de capullos es posible obtener aproximadamente cinco o seis kilos de hilo, otras personas afirman que de 10 kilos de capullo, de buena calidad, pueden salir tres kilos de filamento o cuatro kilos de shappe.

Aunque la mayoría de las artesanas saben devanar e hilar no todas se dedican a este oficio y en muchas contratan a otra para que realice el trabajo. Es usual pagar entre \$10.000 y \$13.000 por hilar un kilo de seda shappe cuando se contrata una persona para que realice esta actividad.

En junio de 1994 los precios de los hilos de sedan son: un kilo de hilo shappe vale 28 mil pesos y un kilo de hilo devanado vale treinta mil pesos. En 1987, un kilo de seda shappe costaba diez mil pesos y un kilo de devanada costaba doce mil pesos. Estos precios, según las artesanas, se van incrementando aproximadamente en dos mil pesos cada año.

Es importante, anotar, que a nivel industrial se produce un tipo de filamento denominado duppion o artesanal posible de aprovechar para la producción artesanal y con el cual ya se ha experimentado, aunque no con buenos resultados.

En la época en que se terminó la fábrica Cosedas, de Popayán, algunas artesanas intentaron trabajar con la calidad de seda denominada duppion, producida en la fábrica con devanadoras manuales. Quienes compraron la seda duppion, pagaron en ese entonces, doce mil pesos por kilo engomado (al desengomar queda reducido a 700 o 600 gramos). El material lo perdieron en su gran mayoría, debido a que no contaban con las herramientas adecuadas para su procesamiento. Algunas personas trabajaron las madejas sobre carretes improvisados que las enredaron y no permitieron sacar el filamento. Este hecho promovió y acentuó la idea de que la seda no se podía trabajar en calibres delgados.

Las pocas personas que lograron aprovechar, para su trabajo, este tipo de hilo, lo hicieron armando hilos de seis o más cabos de duppion, lo cual lo convertía en un hilo de calibre grueso similar al que ellas devanaban con un poco menos de doscientos capullos.

Pese a que esta primera experiencia no fue positiva, la alternativa de trabajar con este tipo de filamento debe explorarse con mayor profundidad pues podría resultar de gran interés a nivel de manejo de materiales.

b. Equipos y herramientas

Es importante, recalcar, que se cuenta con herramientas de trabajo supremamente rudimentarias, en pésimo estado y en algunas ocasiones con equipos inadecuados, como es el caso de los motores, los cuales han sido adaptados de las máquinas de coser caseras para las hiladoras. Este tipo de motores mantiene una velocidad que se regula a través de un pedal accionado por el pie, desafortunadamente no están hechos para un trabajo permanente, por lo cual se funden continuamente, además no logran velocidades adecuadas para el trabajo de hilatura y retorcido.

Otro aspecto a tener en cuenta, es que las artesanas no tienen los conocimientos técnicos ni la disciplina para mantener y conservar los instrumentos de trabajo en buen estado, lo cual incide directamente sobre la calidad de los hilos y las piezas. El caso más grave se ve en los telares, los cuales han sido montados de manera incorrecta y no han tenido un mantenimiento adecuado. (ver fotos).

Los equipos están directamente relacionados con los diferentes procesos, básicamente se cuenta con herramientas para el proceso de producción de hilos -devanados y shappe- y para la tejeduría.

A continuación, se hace una relación de los implentos y herramientas de trabajo que poseen los grupos que actualmente se encuentran trabajando -algunos grupos trabajan esporádicamente, sin embargo, se incluyen en la lista porque sus talleres se visitaron y fueron beneficiarios de la asesoría-

GRUPO SEDAS LA ESPERANZA

Las Guacas - Elvira Ichamon

Peines 3

18 por pulg.

8 por pulg.

7 por pulg.

1 lanzadera

1 devanadora

2 retorcedoras

1 telar de madera de 1.20 de luz con caja de lanzamiento

1 telar de madera de cuatro marcos con 1.20 de ancho de luz

2 arañas o madejeros

1 lanzadera de punta de acero

cañuelas varias

1 encañuelador con motor

Atoviejo - Ifigenia Chantre

1 hiladora

1 hiladora de capacitación

1 telar de cuatro marcos con urdidor incluido -madera y estructura de metal-

1 fileta de 20 puestos

900 agujas ojo de pescado

2 arañas o madejeros de guadua

1 lanzadera de punta de acero

1 peine 10 en pulgada

1 encañuelador

cañuelas varias

Sedarcol - Lida Garzón -

5 hiladoras

2 motores

1 devanadora sin motor

1 telar de cuatro marcos con urdidor incluido -madera y estructura de metal-

1 fileta de 20 puestos

700 agujas

fondos

1 pesa gramera

1 peine 10 en pulgada

1 lanzadera punta de acero

1 encañuelador

cañuelas varias

El Altillo - María Eugenia Coque

2 devanadoras

Unisedas - Rosalba Garzón

1 retorcedora eléctrica

1 enconadora

2 hiladoras

1 telar de 2 mts de luz con urdidor incorporado

1 motor de 2 caballos

1 motor de 1/8

1 fileta de 50 puestos

2.000 agujas ojo de pescado

1 peine 10 en pulgada

1 lanzadera punta de acero

1 encañuelador con motor

cañuelas varias

GRUPOS ASOCIADOS A COLTESEDA

Asprosedas - Olga Bastidas

1 retorcedora eléctrica de 2 puestos

1 hiladora con motor de máquina de coser

2 fondos

1 telar de cuatro marcos con urdidor incluido -madera y estructura de metal-

1 fileta de 20 puestos

1 peine 10 en pulgada

1 lanzadera punta de acero

cañuelas varias

Gasetti - Nidia Agreda -

1 devanadora

2 hiladoras con motor de máquina de coser

1 telar de cuatro marcos con urdidor incluido -madera y estructura de metal-

1 peine 10 en pulgada

1 lanzadera punta de acero

cañuelas varias

Sedilandi - Rosmira Bahos

1 telar de cuatro marcos con urdidor incluido -madera y estructura de metal-

1000 agujas

3 hiladoras de mesa con motor de máquina de coser
2 fondos
platonos
1 peine 10 en pulgada
1 lanzadera punta de acero
cañuelas varias
1 encañuelador

Agrohilados - María del Carmen Gómez

4 hiladoras
1 devanadora con motor grande
1 telar de cuatro marcos con urdidor incluido -madera y estructura de metal-
1 peine 10 en pulgada
1 lanzadera punta de acero
1 encañuelador
cañuelas varias

Sedanar - María Eugenia Dorado

4 hiladoras
3 motores de máquina
1 retorcedora
1 telar de cuatro marcos con urdidor incluido -madera y estructura de metal-
1 enconadora - en este momento dañada-
1 estufa de gas dañada
2 pipas de gas
1000 agujas
1 peine 10 en pulgada
1 lanzadera punta de acero
cañuelas varias

Sedas Campoalegre - Marleni Carvajal-

2 telares de cuatro marcos con urdidor incluido -madera y estructura de metal-
2 devanadoras
2 fondos de cocina
hiladoras, cada persona tiene una y 2 pertenecen al grupo
2.500 agujas
2 peines 10 en pulgada
2 lanzaderas punta de acero
1 encañuelador
cañuelas varias

Sedas La Esperanza - Magdalena Cruz

3 hiladoras

1 rueca

1 motor máquina de coser

Ararsedas - Gladys Helena Reyes

6 hiladoras

1 devanadora

1 retorcedora eléctrica de dos puestos

fondos e implementos para devanar

balanza y madejeros

1 telar de cuatro marcos con urdidor incluido -madera y estructura de metal-

Carda de madera de 40 cm. de ancho

Caladora para cortar capullos

1 peine 10 en pulgada

1 lanzadera punta de acero

1 encañuelador

cañuelas varias

Sedas Judith - Judith Reyes

1 rueca

1 telar de cuatro marcos con urdidor incluido -madera y estructura de metal-

1 peine 10 en pulgada

1 lanzadera punta de acero

cañuelas varias

Microsedas - Pastora Alegría

1 telar de cuatro marcos con urdidor incluido -madera y estructura de metal-

4 rucas

1 devanadora de un puesto

2 fondos

3 motores de máquina de coser

1 motor grande

1 hiladora de mesa

1 peine 10 en pulgada

1 lanzadera punta de acero

cañuelas varias

Sedas Franci - Franci Coque Ortega

2 hiladoras de mesa
3 rucas con motor de máquina
1 telar de cuatro marcos con urdidor incluido -madera y estructura de metal-
1 estufa de gas
1000 agujas
1 peine 10 en pulgada
1 lanzadera punta de acero
cañuelas varias

Colteseda

1 devanadora
1 retorcedora de cuatro puestos - actualmente dañada por falta de repuestos-

Durante la primera etapa de la asesoría se realizó una visita a Cocosilk, en Pereira, y se pudo observar que en la fábrica tienen una serie de devanadoras semindustriales instaladas en línea, con las cuales se pueden devanar los capullos de segunda en una forma más adecuada y rápida. El filamento que se obtiene con este tipo de devanadora requiere de 40 a 50 capullos y tiene un denier entre 110 y 140. Estas máquinas se encuentran subutilizadas en la fábrica y los directivos están dispuestos a ofrecerlas para las artesanas de Timbío. Sería importante hacer una revisión sobre este ofrecimiento hecho al anterior director del proyecto, señor Felipe Tascón, y estudiar las posibilidades de compra o condonación del equipo, teniendo en cuenta que la comunidad artesanal requiere y ha solicitado ayuda económica para la adquisición de maquinaria.

El uso de este tipo de devanadora exige inicialmente una capacitación básica en su manejo y mantenimiento, para que los equipos no se subutilicen por falta de conocimiento y para que puedan conservarse adecuadamente.

IV. COMERCIALIZACION

Durante la asesoría se hicieron indagaciones entre la comunidad, para determinar cuales eran los canales de venta que se estaban utilizando. Las artesanas agrupadas en la asociación Colteseda se mostraron bastante reticentes a divulgar estos datos y aseguraron no tener problemas de comercialización para sus productos, afirmaron que continuamente sus clientes del exterior les hacían pedidos y las mantenían ocupadas todo el año.

Por el contrario las mujeres reunidas en Sedas La Esperanza, informaron que tenían pocos clientes y que las mejores ocasiones de ventas habían sido las ferias (Expoartesanías en diciembre y la feria de Armenia, en octubre).

Al cotejar informaciones entre todos los talleres, se afirmó que para ambos grupos el mayor problema es la comercialización, ya que sólo cuentan con clientes esporádicos que hacen pequeños pedidos cada tres o más meses.

En el año 92 para efectos del trabajo de tesis de Bolaños y Bahamon⁵ se llevó a cabo un estudio de mercado de los artículos que en el momento se elaboraban en Timbío, basado sobre los siguientes productos:

Bufanda:	160 x 20 cts. de ancho - 90 gramos
Chal	1.25 x 3.20 gr. 2 mt. x 80cm. - 250 gramos
Pañoleta:	90 x 90 cm. - 185 gramos
Tela	1 mt. x 1.40 cm. - 310 gramos
Tela cortina:	1 mt. x 2.40 cm. - 380 gramos

Para este estudio se hicieron encuesta en Bogotá (199) y Cali a las tiendas de ropa elegante y casas de alta costura, para determinar intención de compra, establecer productos de mayor y menor aceptación, determinar las principales características que el usuario final busca al comprar artículos de seda. Y recoger la opinión del público respecto a si

⁵ BOLAÑOS, Bahamón Helber, JARAMILLO, Jiménez Hugo. Diseño de un modelo de empresa dedicado a la fabricación de productos a partir de capullos de seda en la región del Cauca. Tesis de grado. Pontificia Universidad javeriana. Facultad de Ingeniería , Carrera de Ingeniería Industrial. Cali. 1992, pág. 31

los productos ofrecían ciertos niveles de ventajas sobre los ya existentes. Los resultados más destacados fueron los siguientes:

Resultados en Bogotá:

- 84.42% de los encuestados no conocen el producto de seda en telar horizontal.
- Las encuestas demuestran que los productos no cuentan con un mercado potencial no se da muestra positiva de una posible compra.
- 82% de los encuestados escogieron las telas como producto de mayor aceptación.
 - Telas 82%
 - Bufandas 7.5 %
- Productos de menor aceptación:
 - Pañoleta: 43.78
 - Chales: 34.17
- Bufandas con resultados muy bajos.
- 53% de los sitios visitados no vendían ningún producto, lo que demuestra la baja rotación de los productos.
- Donde se vendían el 70% afirmó que no vendían más de 5 prendas al mes, lo que confirma la poca rotación.

Sumario Resultados

- "La aceptación de los productos fue buena en cuanto al gusto por ellos, pero la opinión general fue que en las bufandas, los chales y las pañoletas son poco usados en la ciudad de Santafé de Bogotá, por lo tanto son productos de baja rotación y económicamente poco rentables.

- Otro resultado que se obtuvo fue que los precios de los artículos están un poco elevados, para ofrecerlos a los distribuidores lo cual indica que se debe realizar un buen estudio de costos, para hallar el precio indicado.

El estudio de mercado, en Cali en los almacenes de ropa elegante y alta costura de tela de seda para confección determinó que:

- El 85% no tiene conocimiento de los tejidos elaborados manualmente en seda.
- Les gustaría comprarlos pero opinan que los precios están altos.

Se consideró importante retomar esta información puesto que las piezas con los que se realizó el sondeo de mercado en 1992 son básicamente los mismos que hoy en día se producen (a excepción de las telas para cortina

y confección), lo cual indica que la problemática se presentaba desde ese entonces y continúa similar.

Para efecto de realizar unas propuestas de diseño con mayores opciones de comercialización, durante la asesoría, se realizó el reconocimiento de un mercado potencial para los artículos de seda a nivel artesanal. Para ello se aplicó en las ciudades de Bogotá -en doce almacenes especializados previamente seleccionados- y Popayán -en 24 almacenes- una encuesta con 23 preguntas con el fin de recolectar información general sobre posibilidades de mercadeo, productos textiles con mayor salida, períodos de mayor demanda y mercado objetivo (ver formato y lista de almacenes en los anexos).

Simultáneamente, con la encuesta se realizó entre los dueños de almacenes y encargados de compras, un sondeo de opinión sobre los artículos que hoy en día se elaboran en Timbío; éste se realizó con las muestras físicas de productos tales como bufandas, chales cuadrados y rectangulares, ruanas e individuales elaboradas por Colteseda

Los resultados de la encuesta realizadas en los meses de mayo y junio fueron los siguientes:

* La línea de productos, con mayor aceptación en el público es la lencería (26%), le sigue los accesorios y la ropa (25%) y finalmente está la decoración (24%).

* Los artículos textiles se exhiben principalmente en el interior del almacén (50%) y en vitrinas (45%).

* La clientela de más frecuencia en los almacenes con una producción textil es:

22% Nacional	9% Jóvenes
13% Extranjera	5% Universitarios
19% Hombres	6% Ejecutivos
25% Mujeres	2% Otros

* Los aspectos que más tienen en cuenta los clientes cuando compran un artículo textil son:

24% Diseño	8% Colores
48% Precio	5% Duración
13% Material	2% Frecuencia de uso

* Los costos de los artículos textiles entre los almacenes encuestados son:

- 48% Moderado
- 40% Alto
- 4% Demasiado alto
- 8% Bajo

* La mejor temporada de ventas para este tipo de productos es:

- 50% Navidad
- 24% Día de la madre
- 4.5% Día del Amor y Amistad
- 2.5% Inicio del año
- 2% Otras ocasiones especiales
- 1.5% Día de la Secretaria
- Día del padre
- Vacaciones 1/2 año

* Los pedidos en este tipo de comercio se hacen usualmente cada dos meses y se compra 1/2 docena o unidades

* El 53% de los productos textiles artesanales son nacionales y el 47% extranjeros.

* Los de proveedores para los artículos textiles son en su mayoría distribuidores mayoristas (25%) y le siguen en orden

- 28% Usted mismo busca los artículos
- 12% Distribuidor minorista
- 12% Productor mayorista
- 20% Productor minorista
- 4% Otros

* Un 75% de las personas encuestadas conocen artículos textiles de seda natural. En su mayoría blusas, pañoletas y bufandas

* Las principales cualidades de la seda natural son suavidad (40%), caída (30%), brillo y resistencia (15%).

* Los principales defectos de la seda natural son costo (75%), mantenimiento (20%) y otros (5%).

* Un 87% de los almacenes encuestados no ha tenido artículos de seda natural colombiana para la venta y los que han tenido, no los consideran de buena calidad.

* Un 86% de los encuestados les gustaría conocer artículos de seda natural colombianos.

* Se considera que en orden de importancia los artículos textiles de seda que se podrían vender más son: decoración, lencería, accesorios y ropa.

* La mayoría opina que el tipo de artículos de seda natural que más se venderían son los elaborados manualmente.

* La línea de diseño que podría ser la mejor para los artículos textiles en seda natural es la rústica (37%), moderna (23%), tradicional y clásica (19%) y de vanguardia (2%)

* El tipo de público más frecuente para los productos textiles de seda natural nacional, es el femenino (78%)

Sumario resultados:

Los aspectos más relevante de esta labor indican que existe un total desconocimiento en el mercado de los productos artesanales nacionales de seda natural . En Bogotá sólo Artesanías de Colombia, entidad que participó en el proceso de asesoría durante una de las etapas del proyecto, tiene conocimiento de los productos, sin embargo, en sus almacenes no se comercializan, debido a los costos. En términos generales los almacenes artesanales, los de decoración y lencería no saben de la existencia de una producción nacional de seda.

Popayán, a quince minutos de Timbío, no tiene un mercado artesanal fuerte, pese a ser un centro turístico de gran importancia en el país. Cuenta con unos pocos almacenes que se dedican a esta labor y un naciente mercado de la Ermita, donde algunos artesanos venden sus artículos, durante los primeros quince días del mes en la calle que conduce a esta iglesia. Los pocos almacenes que tienen como objeto la comercialización de artesanías, no conocen la producción de seda del municipio vecino, ni siquiera en Cauca, almacén de la oficina de turismo, se ofrecen las prendas elaboradas en Timbío ni se promociona el turismo hacia esa zona.

Los escasos almacenes que han tenido estos artículos opinan que son de baja rotación, debido entre otros aspectos a sus elevados costos, falta de identidad como pieza artesanal, bajo nivel técnico y a la poca variedad de diseños y productos. Por otra parte se impone la imagen que tiene el comprador común sobre la seda natural, como un producto delicado de poco peso, con brillo y tacto suave.

De acuerdo a los comentarios recogidos entre los dueños y encargados de compra de los almacenes visitados durante el sondeo, no se justifica llevar a cabo una venta indirecta de los productos debido a que la calidad no está al nivel de los precios de venta y los artículos en si mismos no permiten apreciar la belleza de la seda natural, ni manejar un producto artesanal costoso pero muy elaborado, autoctono y poco corriente.

Las consideraciones anteriores permiten aclarar un poco los motivos por los cuales la comercialización de esta fibra y sus artículos está reducida a una venta directa artesano-usuario final, la cual no brinda muchas opciones ni posibilidades de comercio teniendo en cuenta que no existe mayor conocimiento de Timbío como comunidad artesanal, ni como centro turístico.

La encuesta y el sondeo confirmaron que una de las principales labores de la asesoría, debería ser la de diversificar la producción hacia otras líneas con mayores opciones de venta y ampliar las posibilidades de diseños en cuanto a colores, texturas y técnicas de elaboración.

V. CAPACITACION

De acuerdo con la propuesta de trabajo presentada en mayo de 1994 la capacitación estaba contemplada dentro de la asesoría como una etapa en la cual las artesanas y el diseñador desarrollarían las nuevas propuestas de productos. Se consideraba que el número de beneficiarias de esta capacitación sería bastante grande y que el grupo ya poseía los principios básicos del tejido plano, lo cual permitiría un trabajo en conjunto entre diseñador y artesano, donde el papel del diseñador, sería brindar pautas o lineamientos generales para la creación de productos por parte de las artesanas.

Sin embargo, durante la primera etapa de trabajo, se pudo observar que la comunidad artesanal de Timbío estaba compuesta por un número menor al supuesto, que las personas que sabían tejer eran pocas (16 en total) y que adicionalmente un sector de artesanas se encontraba con cierta prevención para aceptar la asesoría. Estos hechos llevaron a replantear los objetivos inicialmente propuestos para la capacitación de tal forma que el tiempo programado de trabajo conjunto entre diseñador y artesanas, para desarrollo de productos, se dividió y manejó de la siguiente manera:

Las mañanas para un grupo de principiantes, a quienes se les enseñaron los fundamentos del tejido en telar horizontal, con un trabajo teórico y práctico que comprendió teoría del tejido, ligamentos básicos, cálculos de materiales y la realización de ensayos y pruebas con remetidos y picados sencillos para producir texturas.

En los dos grupos Sedas La Esperanza y Colteseda, trabajó con dos telares manuales de cuatro marcos, en cada uno de los cuales se realizó un montaje: uno con filamento como urdimbre para efectuar bolsos y otro con urdido shappe para hacer una propuesta de individuales de textura gruesa y pesada. Sobre estos dos urdidos todas las participantes tuvieron la oportunidad de tejer.

Adicionalmente, se incluyó en la capacitación la elaboración de cordones redondos y cuadrados, trenzas de cuatro, cinco o más cabos y pompones, con el fin de ser utilizados como adornos y remates de las piezas.

Este taller fue realizado por separado, en unas mañanas para el grupo de Sedas La Esperanza y en otras para Colteseda. Participaron diecinueve personas, doce de Sedas La Esperanza y siete de Colteseda.

Las tardes se dispusieron para otro grupo donde se reunieron las personas que tenían algún conocimiento del tejido en telar. Con ellas se desarrollaron -en la medida de lo posible, considerando la disponibilidad e interés del grupo- las propuestas de diseño, se adecuaron algunos equipos (especialmente los telares) y se dieron indicaciones sobre su mantenimiento.

En el arreglo e implementación de telares se consideraron aspectos referentes a:

- *Adecuación sistema urdido
- *Mejoramiento mecánica de picado de los telares y balanceo de pesos y resortes
- *Instrucción de prevención plagas a la madera y al óxido de los peines y agujas.
- *Limpieza y mantenimiento peines, agujas
- *Adecuación sistema de cruce, manejo de fileta
- Urdido directo al telar sin cambio de tambor

En este taller también se enseñó la técnica de elaboración de cordones y trenzas para aplicar a los remates de las piezas.

El tiempo se manejó de igual manera que en el de principiantes: unas tardes para un grupo -Sedas La Esperanza- y las otras para el otro -Colteseda-. En él participaron 12 personas de Colteseda -de las cuales sólo dos estuvieron presentes durante toda la capacitación- dos de Sedas La Esperanza (ver anexo, lista participantes).

La idea inicial era que cada participante trabajara en su telar con un montaje diferente para desarrollar las dos líneas de productos, decoración (cojines, caminos de meso y carpetas) y accesorios (bolsos, bolsitas para joyas), teniendo en cuenta que se contaba con un telar por persona.

Sin embargo, la adecuación de los telares y la falta de motivación e interés en el caso de Colteseda hizo que solamente tres personas trabajaran en el desarrollo de productos, con un rendimiento muy bajo, ya que ninguna pieza se pudo terminar en las tres semanas que duro la capacitación.

En el grupo de Sedas La Esperanza, las dos personas que sabían tejer realizaron ensayos con urdimbre de filamento para cojines y para bolsos. Las piezas aunque con fallas de calidad en el tejido fueron terminadas aplicando las técnicas de cordones aprendidas. Ver fotos.

Con los cambios generados en la capacitación se buscó básicamente aprovechar al máximo el tiempo dispuesto para ello, ampliando el número de personas capacitadas para la tejeduría y complementando los conocimientos para permitir un trabajo menos pesado y por ende más eficiente.

La capacitación estuvo a cargo de la diseñadora asesora Marta Bustos diseñadora textil y de la auxiliar Sandra Gómez diseñadora textil, realizó durante el período comprendido entre el primero y el 22 de junio de 1994 de acuerdo a la programación acordada entre la comunidad y el diseñador (ver anexo).

Al finalizar los talleres, se realizó una charla de evaluación con cada grupo donde se vieron videos sobre otras comunidades artesanales y se analizó el trabajo realizado y los resultados. El grupo de Sedas La Esperanza confirmó su interés y disposición para continuar con el trabajo emprendido, pese a las dificultades por falta de telares y los inconvenientes técnicos naturales de quien se inicia en este aprendizaje. Del trabajo con este grupo salieron una serie de piezas, que aunque, aún deben ser perfeccionadas, en cuanto a calidad en el tejido y terminados, son un inicio para la diversificación.

La evaluación con el grupo de Colteseda, determinó la falta de interés que se tuvo en la capacitación y se informó sobre la intención de aprovechar posteriores asesorías. Solamente algunas principiantes presentaron sus trabajos terminados.

Para que el trabajo realizado en la asesoría y en la capacitación, pueda concretarse en hechos dentro de la comunidad, se requiere una disposición de esta para implementar los conocimientos adquiridos y para continuar con el trabajo ella misma. La labor de la asesoría por si sola, no podrá solucionar los problemas que afronta la comunidad.

VI. PROPUESTA DE DISEÑO

En Colombia cerca de un 35% de la población, se encuentra dedicada parcial o totalmente a la actividad artesanal en sus diversas expresiones. Son muchas las comunidades rurales del país que teniendo la artesanía como una alternativa productiva y como posible solución a algunos de sus necesidades diarias de subsistencia, se ven enfrentadas a innumerables problemas de comercialización.

La problemática del sector es múltiple y debe ser analizada desde varias disciplinas. El diseño es una de las disciplinas que entra a jugar un papel importante, al ser gestor de procesos de mejoramiento de las piezas ya existentes, de alternativas de desarrollo para la creación de nuevos productos y del rescate de las técnicas, materiales o productos tradicionales.

En el caso de la comunidad artesanal de Timbío, la propuesta de diseño se sustentó en la información recolectada a través del trabajo de campo, del sondeo del mercado y del análisis de los artículos existentes -en donde se reiteró la necesidad de diversificar la producción a partir del conocimiento y los materiales que manejan las artesanas de la zona, hacia otras líneas que permitan ampliar la comercialización- .

Por otra parte se consideró como elemento fundamental el hecho que se está trabajando con un grupo sin tradición en el oficio, con una comunidad que inicia su proceso dentro del sector y cuenta con una historia relativamente reciente en este tipo de labor. Este es un aspecto relevante, puesto que el nivel técnico que maneja el grupo no es muy elevado y ello incide directamente en el desarrollo de los productos, así como en la metodología de trabajo a seguir.

Es importante destacar que cuando se involucra el diseño con la artesanía para iniciar el desarrollo de nuevos productos, se debe propiciar un diálogo entre el grupo y el diseñador, de tal forma que los productos no se conviertan en artículos sin espacios para la creación y el ingenio del artesano.

Un trabajo de este tipo implica entonces, una labor continuada que promueva nuevas alternativas, pero a la vez le exija a la comunidad su

aporte creativo, de tal forma que la actividad del artesano no se circunscriba sólo a copiar unos diseños propuestos por alguien ajeno al grupo.

El desarrollar nuevos productos es un proceso que se inicia con la asesoría y que debe tener continuidad para que se cimiente y pueda llegar a tener una verdadera identidad con la comunidad. "Las formas hereditarias tienen una identidad una historia, la memoria cumple la función de abastecer un lenguaje que nos habla de nuestros antecesores y de nosotros mismos"⁶

La tradición contiene el espíritu del lugar, es la suma de todas las cosas que pertenecen especialmente a un lugar, formadas como están por la manera de vivir, por las tradiciones, las circunstancias geográficas y culturales particulares de un lugar. Por todas estas razones la identidad del lugar solo la podrán dar las artesanas a los productos, en la medida en que se apropien y los hagan suyos, a través de una producción continua y una decisión creadora.

Criterios guías para la propuesta de diseño:

La necesidad de dinamizar las posibilidades de mercado y los aspectos antes mencionados determinaron la necesidad de diversificar la producción mediante el juego de remetidos y picados más complejos y la ampliación de la mezcla de materiales, creando de esta forma unos productos con funciones específicas y diferentes.

La propuesta de diseño se basó en el manejo del tejido plano como técnica fundamental, pues es la única que conoce un grupo más o menos considerable de artesanas (16) y debido al tiempo de la asesoría se consideró, más coherente continuar y profundizar con este aprendizaje y no iniciar al grupo en el manejo de otra técnica.

Bajo estos criterios se tomó la decisión de plantear una propuesta de diseño para la comunidad artesanal de Timbío, donde se contemplará la elaboración de un conjunto de nuevos productos enmarcados dentro de dos líneas:

1. Decoración: la cual permite manejar una amplia gama de posibilidades en cuanto a creación de artículos, que pueden ser distribuidos individualmente o en conjunto. En esta línea se pueden ubicar artículos

⁶ J.J. , Beljon. Gramática del arte. Celeste Ediciones. Madrid. 1993

tan diversos como cojines, caminos de mesa, carpetas, individuales, cordones, pompones y borlas de decoración.

2. Accesorios: ampliando la gama de los existentes al incluir bolsos, hebillas, cintas para ocasiones especiales, como primeras comuniones, marca libros, etcétera.

***Técnica:**

Una tela tejida en telar horizontal implica dos elementos fundamentales que al interrelacionarse permiten su adecuada construcción: el remetido (secuencia de enhebrado de los hilos por las agujas del telar) y el picado (orden de pisar los pedales que suben o bajan -de acuerdo al tipo de telar- los marcos que contienen las agujas). Su interrelación y adecuado manejo permiten la creación de ligamentos con efectos o figuras que enriquecen y varían cada pieza.

Un remetido se puede aprovechar al máximo al variar el picado, logrando infinidad de efectos sin necesidad de iniciar un nuevo montaje lo cual repercute directamente en la eficacia del trabajo, (al no tener que hacer un nuevo urdido, montaje, remetido y repase por peine) y en el desperdicio de materia prima.

La premisa principal que motivó la propuesta de diseño en cuanto al manejo de la técnica, es entonces, un juego de remetidos para lograr diferentes efectos visuales teniendo como base el ligamento de sarga batavia y el tafetán como ligamento complementario.

Por otra parte se propone obtener una tela de mejor construcción que tenga una mayor resistencia a la tensión y al roce, que permita un uso específico. Para ello se aumenta la densidad de la urdimbre y se maneja la trama con mayor golpe.

***Materias primas:**

Teniendo en cuenta la capacidad de producción, el nivel técnico y la maquinaria con que cuenta el grupo se consideró adecuado manejar los productos del hilado que se tienen hoy en día y aprovechar al máximo las cualidades de estos.

Para dar mayor diversidad a la apariencia de los tejidos, se utilizaron varias calidades de hilos en una misma pieza (hilos shappe y devanado en un mismo urdido) y manejo de peines con un mayor número de

cajones por pulgada (20, 16 y 18 cajones por pulgada), ya que los usados comúnmente por el grupo son demasiado abiertos y lastiman las fibras (por el roce continuo que finalmente produce la ruptura de éstas) al querer lograr tejidos más densos.

Se experimentó con el uso de filamento como base del tejido (urdimbre) buscando, además de lograr efectos diversos en la calidad de los tejidos, bajar los costos de los artículos, al utilizar materias primas que no requieren los procesos de retorcido, desengomado y descruce. Este material posee cualidades que pueden aprovecharse en el proceso de tejeduría, siendo posible que inicialmente se presenten dificultades, que pueden ser superadas una vez el tejedor adquiriera la destreza necesaria.

***Color:**

El manejo del color en un producto textil no debe ser considerado de forma independiente a las texturas producidas por ligamentos y calidades de hilos. El color es uno de los elementos más atractivos y determinantes en la identidad de una pieza. Es por ello que la asesoría sólo brindará unas pautas generales que deben ser procesadas por la comunidad para que la producción futura pueda llegar a tener un carácter propio de la zona. La propuesta de color da pautas globales que orientarán a las artesanas sobre aspectos relativos al manejo del color en la línea de decoración y accesorios.

Es necesario que su manejo tenga tal amplitud que pueda brindar múltiples alternativas de combinación, (puesto que se va a aplicar a productos complementarios de decoración o prendas de vestir). Se requiere que el color sea de amplia combinación puesto que se debe aplicar a una producción artesanal constante independiente de las tendencias o modas del momento.

La propuesta de color plantea jugar con dos tonos básicos: crudo y gris. Aprovechando el color natural de la seda y combinándolo con tonos de gris en diferentes proporciones se podrá ofrecer un producto neutro que resalta el manejo de ligamentos y texturas en las telas.

La paleta básica de crudo y gris puede incluir posteriormente nuevas tonalidades, jugando con gamas y proporciones en los productos. Sobre la base de gris y crudo se pueden adicionar tonos ocres, verde, café y beige

Es posible también iniciar un manejo de mayor contraste con los básicos al combinarlos con colores de mayor intensidad como el morado, el azul, fucsia, etcetera. Ver carta de colores.

***Remates:**

Una de los elementos que más se pueden resaltar en los productos textiles de carácter artesanal son los remates de las piezas. Usualmente las artesanas utilizan como acabado de las piezas un nudo sencillo y los hilos de urdimbre sueltos formando flechos (ver foto N° 13).

La propuesta de diseño enfatiza el uso de la técnica del macramé en su punto más básico y la adición de elementos decorativos como los cordones retorcidos (ver gráficas) y los pompones. Durante la capacitación se les enseñó a las artesanas a trabajar cordones, trenzas y nudos sencillos de macramé, con el objetivo que ellas desarrollen sus propios diseños de acabados. Las piezas de muestra realizados por la diseñadora tienen unos remates elaborados con los mismas técnicas aprendidas por las artesanas (ver gráficas).

Lo que se busca con la introducción de esta labor es resaltar el carácter manual y artesanal de la producción, mediante el uso remates que den mayor riqueza a las piezas.

VII. CONCLUSIONES

La producción de piezas con un carácter artesanal en Colombia, se ve enfrentada a complejos problemas que implican aspectos sociales, económicos y de diseño entre otros. La problemática es amplia, casuística y caprichosa como la propia producción artesanal, por ello se requiere del trabajo coordinado desde diversas disciplinas, para propiciar, fomentar y conservar esta actividad que no sólo es una alternativa económica para muchas comunidades indígenas, rurales y urbanas del país, sino también un bien cultural de nuestro pueblo.

En el caso de Timbío, municipio donde se ha planteado la implementación de este tipo de actividad con un grupo de mujeres que no han tenido una tradición en el oficio, es especialmente importante visualizar el proceso, desde una perspectiva multidisciplinaria que permita un desarrollo coherente y adecuado.

Se requiere capacitar en aspectos técnicos como manejo de materias primas y todos los procesos que ello implica, en la elaboración o construcción de piezas, pero también es prioritario formar el grupo con autonomía y poder de decisión para que este pueda ser en un futuro autosuficiente y generador de la tradición e identidad a través de su trabajo continuo .

Uno de los principales problemas que afronta la naciente comunidad artesanal de Timbío, es la comercialización de sus piezas, entre otras razones por sus elevados costos, falta de promoción, pero principalmente por su falta de identidad. Los productos carecen de un carácter definitorio, no alcanzan a reconocerse como producto artesanal de una comunidad determinada, se encuentran en un punto intermedio entre la manufactura de una pequeña o mediana empresa y lo popular.

Es de gran importancia considerar este aspecto, si se toma la decisión de continuar con la implementación y fomento de esta actividad en la zona. Se debe definir la orientación que se le desea dar a la producción, puesto que no existe una clara definición del tipo de producto, razón por la cual no se posee un mercado objetivo claro.

Mejorar la situación en cuanto a la comercialización de artesanías en Timbío, implica un trabajo coordinado entre la comunidad y el proyecto, donde paralelamente se realicen labores de diseño, control de calidad, implementación de maquinaria adecuada y capacitación para su manejo, organización y promoción.

La asesoría para diversificación de productos en la comunidad artesanal de Timbío, inscrita dentro del plan de actividades del "Proyecto de Asistencia técnica y agroindustrial, para el desarrollo serícola en Colombia", realizó su trabajo a partir de la necesidad de ampliar los canales de venta y las posibilidades de comercialización a través de la diversificación de productos.

La asesoría abordó la problemática con una metodología que planteó alternativas accequibles a los conocimientos técnicos y de diseño del grupo de artesanas. De acuerdo al tiempo de trabajo, se procuró cubrir los requerimientos básicos de diseño, e iniciar una labor que debe ser continuada para que la comunidad artesanal alcance mayores logros.

Uno de los objetivos fundamentales de la asesoría, fue propiciar la labor de diversificación para implementar el desarrollo de otros productos, con el fin de abrir nuevos mercados. En este sentido se dieron pasos significativos al plantear una diversificación de la producción textil de la zona, hacia una nueva línea, decoración y la ampliación de la que actualmente se realiza (accesorios para el vestir), esto mediante el manejo de los mismos materiales y equipo con que cuenta la comunidad y avanzando un poco en cuanto a manejo técnico.

A partir de la definición de las dos líneas, se elaboraron una serie de muestras físicas de estas propuestas, que permiten observar en términos concretos y reales como es posible obtener variedad y otros productos a partir de los materiales y la tecnología que se tiene hoy en día. En el punto VI propuesta de diseño, de este informe se anexan las respectivas hojas de fabricación de cada uno de los productos propuestos (Información que cada grupo artesanal recibió al finalizar la asesoría).

Considerando que la diversificación implicaba un cambio en el manejo de materiales y de ligamentos, se planteó como parte fundamental de la asesoría una etapa de capacitación. Esta etapa estuvo enfocada a la capacitación de doce personas que se iniciaron en el tejido plano mediante un trabajo grupal básico y a la elaboración de los artículos seleccionados para diversificar la producción.

El trabajo de capacitación se cumplió en la medida de lo posible debido, a la falta de motivación e interés de una parte del grupo y al bajo nivel técnico que tiene el grupo artesanas, los problemas presentados en este sentido se pueden consultar de manera más amplia en el capítulo V capacitación.

Durante la labor de capacitación, se alcanzó a realizar un trabajo importante en la adecuación y mantenimiento de los equipos, se capacitó a personas nuevas, lo cual incidirá en la ampliación del grupo y en el mejoramiento de la calidad de los productos y se logró también, iniciar un trabajo de capacitación en el aprendizaje de técnicas de remates y acabados que les permitirán a las artesanas variar y producir piezas con mejor calidad y belleza.

El trabajo de la asesoría de diseño, debe tener un tiempo prudencial para que la comunidad lo asuma como propio y logre elaborar las piezas con un buen nivel de calidad. La motivación que puede tener el grupo para continuar el proceso, está directamente relacionado con el incremento de las ventas.

Sin embargo, las ventas no pueden tener un incremento si no se asume un trabajo constante de promoción y divulgación de la actividad. Como apoyo a esta necesidad, la asesoría durante el sondeo de mercado realizado, recogió un listado de posibles compradores (ver anexo) para que las artesanas posteriormente inicien un contacto directo.

Mediante el trabajo realizado, se dejan planteadas las bases para el inicio de una diversificación de productos más amplia, que posteriormente se revertirá en una actividad comercial mayor, es preciso ahora llevar a cabo un trabajo complementario y de apoyo que permita un avance más significativo en el proceso global. Para ello, el consultor deja planteadas algunas recomendaciones, que pueden orientar las acciones futuras del Proyecto Serícola respecto a este grupo.

VIII. RECOMENDACIONES

Es necesario definir criterios que clarifiquen y definan el sentido y la orientación que tendrá el trabajo con esta comunidad artesanal. Son varios los aspectos que deben considerarse para implementar un trabajo coordinado, entre la comunidad y el proyecto, que dé proyección a la labor hasta el momento realizada.

Entre los aspectos más importantes están: redefinición de las relaciones entre proyecto y comunidad, capacitación, diversificación y promoción. Cada uno de ellos contempla puntos tan relevantes que deben estar permanentemente coordinados y programados, para que se complemente y no se pierdan esfuerzos y recursos en actividades aisladas.

El asesor de diseño recomienda estudiar los siguientes puntos respecto a los aspectos antes mencionados.

1. Redefinición de las relaciones proyecto comunidad artesanal.

Se ha generado una dinámica de trabajo y una relación que tiende a fomentar el paternalismo en la relación establecida entre grupo artesanal y la institución que financia el proyecto. Es de vital importancia redefinir los términos de la relación, las responsabilidades y deberes de cada uno de los implicados en este proceso.

Es necesario, educar y formar con autonomía al grupo de artesanas para que tomen conciencia de la dimensión real que ocupan dentro del proyecto global. El grupo debe asumirse como principal responsable de su avance o estancamiento y no puede seguir responsabilizando a las entidades que lo apoyan, o a quienes han trabajado con él, de la problemática que afronta.

Se debe generar una búsqueda de líderes capaces de dinamizar el proceso de conformación de los grupos, de producción, diversificación y comercialización, indispensable para que la labor desarrollada se refleje en el mejoramiento de la producción y por ende en las condiciones y nivel de vida del grupo.

Capacitación

La capacitación debe ser asumida como un elemento gradual y diversificado que comprenda los diferentes aspectos que requiere una comunidad que se inicia en la actividad artesanal. El asesor considera, que son muchos los aspectos que se deben incluir y que contribuirían a la paulatina solución o desenlace de la problemática que afronta el grupo:

* Brindar información global de campos referentes al sector artesanal, ¿que es artesanía? ¿Para quién se produce?, ¿Qué exigencias tiene este mercado? Capacitar sobre aspectos relativos al sector artesanal, teniendo en cuenta, que este grupo de personas se están iniciando dentro de esta actividad.

Es de vital importancia que las artesanas se formen y eduquen, conozcan en que tipo de mercado con el que se están involucrando, cómo funciona? Cuales son sus principales características y sus posibilidades? Ellas deben conocer la dimensión del trabajo que van a asumir para que definan su compromiso con el oficio que van a desarrollar.

* Elevar el nivel técnico e incentivar el desarrollo de destrezas manuales entre el grupo. Se debe encarar el aprendizaje como la adquisición de habilidades técnicas, puesto que los conocimientos de tejeduría son supremamente bajos, pocas artesanas conocen los principios esenciales, lo cual puede ser una de las causas para que no pueda surgir un proceso de diversificación de los productos dentro de la comunidad. Si no se cuenta con un buen manejo de las técnicas de producción difícilmente se puede iniciar o promover un proceso de renovación de productos. Sobre todo si se piensa en el mercado artesanal como una alternativa de proyecto productivo.

* Mejorar la producción, apoyando la implementación de tecnología más apropiada y su adecuado manejo.

* Estimular el componente microempresarial. El artesano debe aprender a ejercer el control sobre la situación en que se encuentra y convertirse en potencializador del componente empresarial.

* Capacitar en formas organizativas y gestión económica administrativa: contabilidad, manejo empresarial, manejo de documentación, etc.

* Organización y vínculo con el contexto social, es necesario que las personas involucradas dentro de este proyecto artesanal, entiendan su rol dentro del proyecto, dentro de su comunidad y dentro de la población artesanal colombiana.

Diversificación

Esta actividad está directamente relacionada con la capacitación y con el compromiso que asuma el grupo frente a su rol como artesano. Si no existe una voluntad de la comunidad, por generar un proceso de diversificación y mejoramiento de la calidad, los productos no dejarán de ser propuestas planteadas por alguien ajeno a ella. El trabajo de diversificación de la producción artesanal, requiere una labor constante y dosificada de acuerdo a los avances y logros alcanzados por las artesanas en el mejoramiento de las piezas.

Incentivar el proceso creativo, mediante un trabajo conjunto. Hasta el momento las artesanas se han acostumbrado a que las entidades o las personas contratadas por la entidad, trabajen en función de ellas, se debe propender para que las artesanas se sientan comprometidas a aportar su creatividad, su trabajo y se esfuercen para que esta actividad pueda continuar ejerciéndose cada vez en mejores condiciones. El grupo de artesanas y su actitud de poco compromiso, es parte del problema que se debe afrontar, para realizar un verdadero proceso de diversificación de productos.

Mejorar la producción y ejercer un fuerte control sobre los productos antes de salir al mercado. Las únicas personas responsables de la calidad son las mismas artesanas. Ellas deben desarrollar la capacidad y la autoridad para seleccionar los productos, de manera que mantengan un nivel aceptable y constante de calidad.

Promoción

La promoción del trabajo artesanal, dentro de su contexto, es un aspecto de gran importancia, puesto que como hemos mencionado anteriormente, la artesanía no sólo es un producto de consumo, sino un bien cultural, reflejo de nuestras tradiciones y el acervo cultural de quien la elabora.

Este tipo de promoción de la artesanía, es una de las actividades que se deben asumir, si se desea alcanzar el nicho de los mercados artesanales

de calidad, donde se promueve la venta de piezas con un alto nivel de elaboración, calidad y diseño con identidad.

Es de vital importancia, que la promoción y divulgación de los productos elaborados en Timbío, por un grupo de mujeres que se inician en esta actividad, se haga teniendo en cuenta el contexto social y cultural de quien los produce, resaltando que son resultado de una labor -de más de cinco años- de implementación del sector artesanal como alternativa de desarrollo en esta zona del país.

El hecho de ser elaborados por jóvenes mujeres, que se inician en la actividad, buscando alcanzar una alternativa económica y de aprovechar las segundas y terceras calidades de capullos, de la naciente industria de la seda en el país, son algunos de los elementos relevantes que se deben promocionar.

Es indispensable generar una divulgación adecuada, donde se informe sobre la dimensión, características y alcances de la labor que adelantan las artesanas de la zona. Los productos deben ser promocionados dentro de su contexto, en el proyecto y en la región, contemplando los aspectos sociales y culturales que contienen o pueden llegar a contener en su futuro desarrollo.

La valiosa labor que viene adelantando el proyecto serícola, en la zona de Timbío, desde hace más de cinco años, no es lo suficientemente conocida y es de vital importancia dar a conocer el trabajo realizado, no sólo en el sector artesanal, sino en sus demás frentes de acción.

LISTA DE FOTOS

Aspectos generales

1. Vista de una de las calles principales del municipio de Timbío
2. Entrada de Timbío, lugar donde se ubica el transporte hacia las veredas.
3. Vista lateral de la iglesia de Timbío.
4. Vista del pueblo un día de mercado.
5. Ricardina Cruz y Elvira Ichima artesanas de Sedas La Esperanza.
6. Vista de la entrada taller de Colteseda.

La producción

7. 8. 9. 10. Chales elaborados por las artesanas de Colteseda.
11. Bufandas elaboradas por las artesanas de Colteseda, en seda devanada.
12. Chal cuadrado tejido con mezcla de hilos shappe y devanado por el grupo de Colteseda.
13. Detalle nudo de remetae de un chal.
14. Detalle, bufanda en la cual se aplica la técnica de nudos de remate en la parte central del tejido para producir efectos de calados.
15. 16. Chal elaborado por Ifigenia Chantre con retales de seda, en el cual intercala el nudo de remate con secciones de tejido plano, creando un efecto diferente en el tejido.
17. 18. 19. 20. Hojas de fabricación elaboradas por Alicia Perilla, persona encargada de la capacitación en tejido plano, como guías para la elaboración de los productos.
21. y 22. Detalle de blusa tejida por Eneida Collazos en la técnica de crochet con seda devanada.
23. Cuello tejido por la madre de Eneida Collazos, en la técnica de frivolite con seda devanada.
24. Deatalle chal tejido en la técnica de crochet.
25. Detalle de un ensayo para tapete realizado por Lida Garzón, urdido con seda devanada y tramado con seda duppion en tiras descrudadas sin retorcer.

Materias primas

26 Tabla comparativa de las diferentes calidades de hilos shappe que se producen en la zona. En la foto se encuentran ubicados de arriba hacia abajo de acuerdo al grosor.

27. Tabla comparativa de las diferentes calidades de hilo devanado. De arriba hacia abajo, las dos primeras muestras son de hilo duppion retorcido a 6 y 5 cabos respectivamente, las otras son hilos producidos por las artesanas con 200 capullos aproximadamente.

28. Artesana seleccionando los capullos cortados para iniciar el proceso de cocción.

29. Lugar de almacenamiento de los capullos, en uno de los talleres, mientras se procesan.

30. Capullos cocinados y en agua caliente listos para iniciar el proceso de devanado.

31. Selección de los filamentos para colocar en el guía hilos de la devanadora.

32. Alicia Mosquera en el proceso de devanado.

33. Detalle funcionamiento de la máquina devanadora.

34. 35. 36. 37. 38. 39. Myriam y Melissa Agredo del taller Sedanar trabajando en la obtención de hilo devanado de 200 capullos aproximadamente. El proceso de selección de los capullos y control de la cantidad lo hace la artesana manualmente y calculando con los dedos el grosor constante del hilo.

40. Olga Bastidas del grupo Asprosedas retorciendo filamentos a dos cabos en la retorcedora eléctrica de propiedad del grupo.

41. Olga Bastidas en el proceso de hila de seda shappe.

42. Elvira Ichima, hilando seda shappe.

43. María Eugenia Dorado, hilando seda shappe.

44. Carrete en cartón elaborados por las artesanas para tratar de trabajar con una madeja de seda duppion comprada a Cosedas.

Equipos y herramientas

45. Madejeros contruídos por las artesanas con palos de guadua y pita, utilizados en este caso para unir un cabo de filamento con dos de seda duppion.

46. 47. 48. 49. 50. Diferentes tipos de madejeros usados en la zona.

51. 52. 52. Máquinas devanadoras con las que se realiza la obtención de hilos de fibra larga.

51. 52. 53. Máquinas devanadoras usadas en la zona.

54. Máquina devanadora del taller Sedanar.

55. Máquina devanadora.
56. Carretes de madera usados para encarretar el filamento devanado.
57. Máquina hiladora, utilizada para retorcer seis cabos de filamento.
58. Hiladoras del taller Sedanar.
59. Detalle de una hiladora en funcionamiento.
60. Retorcedora eléctrica de cuatro puestos de propiedad del taller Asprosedas, asociado a Colteseda. En la foto Olga Bastidas trabajando.
61. Retorcedora propiedad de Colteseda. Actualmente se encuentra en el taller Sedanar inactiva por la falta de un repuesto.
62. Retorcedora de propiedad de Elena Reyes.
63. Elena Reyes haciendo una demostración del funcionamiento de una cortadora de capullos.
64. Enconadora de propiedad de Rosalba Garzón, artesana inactiva.
65. 66. 67. Detalle del estado en que se encuentran algunos de los peines.
68. y 69. Telares de cuatro marcos con urdidor incorporado, caja de lanzamiento y recorredora de propiedad de las artesanas de Colteseda. De este tipo de telares existen catorce en la zona, doce pertenecientes a Colteseda y dos a artesanas del grupo Sedas La Esperanza.
70. y 71. Taleres manuales de cuatro marcos de Elvira Ichima.
72. Detalle del sistema utilizado por las artesanas para amarrar los marcos.
73. Detalle del sistema de seguridad utilizado para sostener las varillas que contienen las agujas a los marcos.
74. y 75. Detalle del estado de los tensores del telar.
76. Detalle del mal estado de conservación de los telares.
77. Detalle del mal estado de conservación de los telares, los marcos se encuentran sueltos y desarmados.

Capacitación

78. 79. 80. 81. Aspectos del taller de capacitación con el grupo de artesanas de Colteseda. Adecuación y mantenimiento de los telares a cargo de la asesora, Marta Bustos, diseñadora textil y Sandra Gómez, auxiliar de diseñal.
82. 83. Aspectos de la capacitación con el grupo de artesanas de Sedas La Esperanza.
84. 85. Taller Sedarcol en el proceso de mantenimiento de los telares, adecuación de marcos, limpieza y selección de agujas por tamaños, etcétera.

86. y 87. Detalle capacitación parte teórica con el grupo de principiantes en el taller de Colteseda.
88. y 89. Detalle capacitación parte teórica con el grupo de principiantes en el taller las Guacas de Elvira Ichima.
90. 92. 93. 94. 95. Olga Bastidas y su hija Amilbia en el proceso de urdido de acuerdo a la estructura de montaje que tenían este tipo de telares. Se inicia el urdido sobre el tambor ubicado en la parte superior para luego bajarlo al enjullo inferior.
96. Telar montado listo para tejer. Sobre el tambor superior se añadió una sección que hizo falta para completar el ancho requerido.
97. 98. 99. 100. 101. Proceso de urdido en el telar de Franci Coque, adecuado según indicaciones de las diseñadoras asesoras.
- 102y 103. Montaje de un urdido de filamento realizado durante la capacitación por Lida Garzón y sus hermanas en el taller Sedarcol.
104. 105. 106. 107. 108. Aspectos de la capacitación. Urdido y montaje de los telares para las pruebas y ensayos.
109. 110. y 111. Aspectos de la capacitación con el grupo de principiantes en el taller de Colteseda.
112. Ifigenia Chantre aprendiendo a tejer cordones redondos de cuatro cabos.
113. Lucía Coque y Leonila Cruz elaborando un cordón de seis cabos.
114. Ifigenia Chantre cosiendo una pieza de tela para terminar un bolso.
115. Melissa Agredo elaborando hebillas con los cordones aprendidos.
116. Olga Bastidas y melissa Agredo, aprendiendo a aplicar los nudos de macramé como remate de las piezas.
117. Participante del taller de principiantes rematando una pieza.
118. 119. 120. y 121. Cojines elaborados por Lida garzón durante la capacitación.
122. 123. 124. 125. 126. 127. Bolsos elaborados por el grupo de principiantes de Sedas La Esperanza durante la capacitación.
128. Pompón elaborado por Melissa Agredo.

Propuesta de diseño

129. 130. 131. 132. 133. 134. 135. 136. 137 138. Detalle de los ensayos realizados para definir la utilización del filamento como base de la diversificación de los tejidos propuestos. Urdido filamento, trama seda devanada, shappe y filamento.
139. Detalle ensayos urdido y trama seda devanada.

140. 141. 142. 143. 144. 145. 146. 147. Carta de color propuesta como base para la aplicación a las piezas propuestas como alternativa de diversificación.

148. 149. 150. 151. Algunos ejemplos de posibles alternativas de combinación de los colores básicos propuestos.

152. 153. 154 y 155. Detalle del tejido de las piezas de muestra de la diversificación. Alternativas de color y ligamentos a partir de un mismo montaje para los caminos de mesa.

156. 157. 158 y 159. Caminos de mesa.

160. 161. 162. 163. Detalle de texturas logradas con el manejo de urdimbre filamento trama en seda shappe y devanada para cojines.

1164. 165. 166. Detalle tela para cojines.

167. 168. 169. Cojines elaborados como muestra.

170. Pompón de decoración para los cojines

171. 172. Ejemplos de cordones para remates y decoración de las piezas.

173. 174. 175. Detalle de los remates aplicados a los caminos de mesa. Utilizando el nudo básico de macramé.