



artesanías de colombia

MINISTERIO DE DESARROLLO ECONÓMICO  
**artesanías de Colombia s.a.**

UNIDAD DE DISEÑO  
CUADERNO DE DISEÑO – PRODUCCIÓN

**ASESORÍA DE DISEÑO PARA EL DESARROLLO DE PRODUCTO  
EN TEJEDURÍA EN PALMA DE IRACA EN USIACURÍ  
DEPARTAMENTO DEL ATLÁNTICO**

MARÍA LUISA CASTRO FERNÁNDEZ  
**DISEÑADORA TEXTIL**

**CONVENIO FUNDACIÓN MARIO SANTO DOMINGO  
CORPORACIÓN PARA EL DESARROLLO DE LAS  
MICROEMPRESAS**

**SANTAFÉ DE BOGOTÁ, MAYO DEL 2000**



artesanías de colombia

## UNIDAD DE DISEÑO

CUADERNO DISEÑO – PRODUCCIÓN

# ASESORÍA DE DISEÑO PARA EL DESARROLLO DE PRODUCTO EN TEJEDURÍA EN PALMA DE IRACA EN USIACURÍ DEPARTAMENTO DEL ATLÁNTICO

**CECILIA DUQUE DUQUE**  
GERENTE GENERAL

**ERNESTO ORLANDO BENAVIDES**  
SUBGERENTE ADMINISTRATIVO Y FINANCIERO

**JAIRO CARRILLO REINA**  
SUBGERENTE DE DESARROLLO

**LYDA DEL CARMEN DÍAZ LÓPEZ**  
DIRECTORA UNIDAD DE DISEÑO

**MARÍA GABRIELA CORRADINE**  
COORDINADORA REGIONAL ATLÁNTICO

**MARÍA LUISA CASTRO FERNÁNDEZ**  
ASESORA EN DISEÑO

**ARTESANOS**  
COOPERATIVA DE TEJEDORES DE USIACURÍ

**SANTAFÉ DE BOGOTÁ, MAYO DEL 2000**

# TABLA DE CONTENIDO

## INTRODUCCIÓN

## JUSTIFICACIÓN

### 1. ANTECEDENTES

### 2. ANÁLISIS DE MUESTRAS DE DISEÑO Y PROTOTIPOS DE PRODUCCIÓN

### 3. PRODUCCIÓN

#### 3.1 Esquema Productivo

##### 3.1.1 Obtención y Procesamiento de la Materia Prima

##### 3.1.2 Desarrollo de los Productos

##### 3.1.3 Empaque, Embalaje y Transporte de los Productos

#### 3.2 Proceso De Producción

##### 3.2.1 Proceso de Obtención del Recurso Natural

##### 3.2.2 Preparación De La Materia Prima

##### 3.2.3 Proceso De Tinturado

##### 3.2.4 Proceso de Elaboración del Tejido

##### 3.2.5 Proceso de Producción de las Puntadas más Utilizadas

##### 3.2.6 Definición de la Forma del Producto

##### 3.2.7 Acabados o Remates

#### 3.3 Capacidad de Producción

#### 3.4 Costos de Producción

##### 3.4.1 Insumos y Materia Prima

##### 3.4.2 Costo Total por Artículo

#### 3.5 Control de Calidad

##### 3.5.1 Para el Artesano

##### 3.5.2 Para el Comprador

##### 3.5.3 Proveedores de materiales

#### 3.6 Proveedores

### 4. COMERCIALIZACIÓN

#### 4.1 Comportamiento Comercial de los Productos Asesorados

- 4.2 Mercados Sugeridos**
- 4.3 Propuesta de Etiqueta, Marca, Sello de Identidad y Empaque**
- 4.4 Propuesta de Embalaje**

## **5. CONCLUSIONES Y OBSERVACIONES**

- 5.1 Con Relación al Desarrollo de la Asesoría**
- 5.2 Con Relación a la Localidad**
- 5.3 Con Relación al Grupo Artesanal**
- 5.4 Con Relación a los Oficios**

## **6. RECOMENDACIONES**

## PRESENTACIÓN

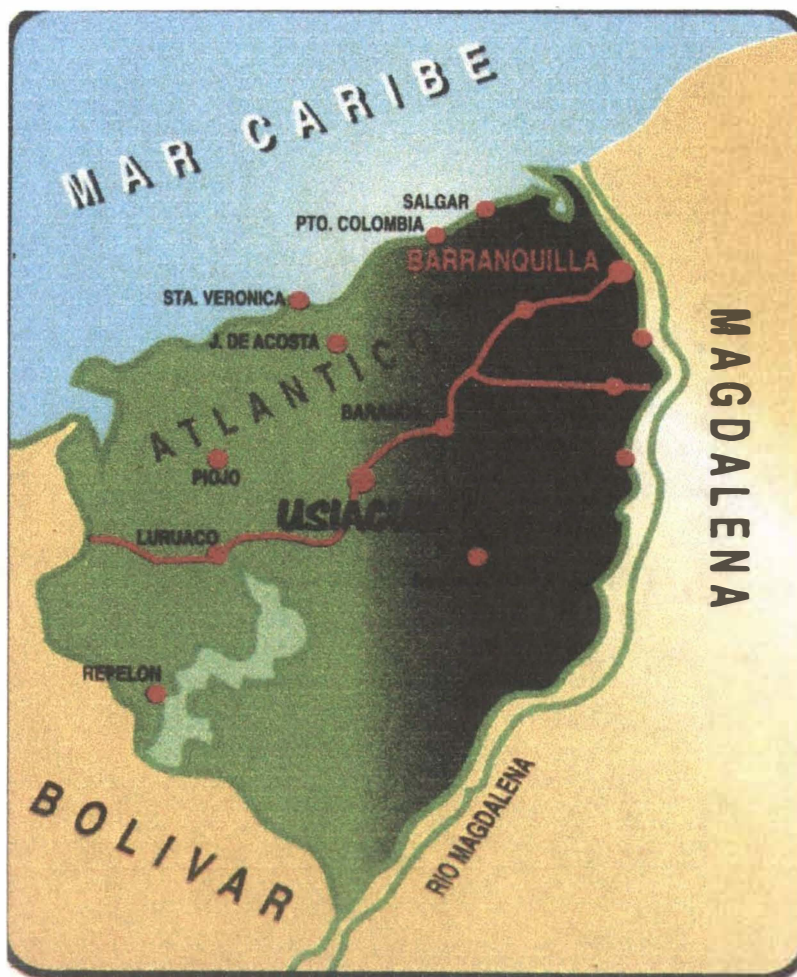
En un mundo donde la búsqueda a partir de estudios y conclusiones pertinentes, llega a establecer características y métodos para actuar e incrementar la creatividad sin desvirtuar la tradición, es importante un permanente cambio, dando respuesta a sus necesidades contemporáneas, siendo dinámica, evolucionando y concibiendo como intocable el fundamento esencial de cada pieza, para necesidades y la demanda de los mercados. Por esta razón, es importante promover y reactivar el desarrollo artesanal, y de esta forma apreciar con mayor asimilación la expresión cultural de las distintas comunidades artesanales, que con su gracia e ingenio constituyen el marco manifiesto de la sensibilidad del artesano.

El presente informe tiene como finalidad la documentación del trabajo realizado en las asesorías de diseño en el Municipio de Usiacurí, departamento de Atlántico.

La primera parte corresponde a consolidar la capacidad productiva con la nueva diversificación y desarrollo de productos en el Municipio de Usiacurí – Atlántico.

La segunda, el fortalecimiento de la producción y optimización en la calidad a través de la implementación de nuevas gamas de color e innovación en las materias sustitutas como nuevas alternativas de presentación y desarrollo de nuevos productos con la combinación de materiales, en el municipio de Guacamayas - Boyacá.

La tercera parte, el desarrollo de taller de tintes para ser aplicado en la clineja, elemento utilizado en Tipacoque – Boyacá con el fin de lograr una mejor presentación del producto.



USUACURI - ATLANTICO

## INTRODUCCIÓN

El objetivo principal en esta etapa de trabajo en Usiacurí – Atlántico, ha sido la optimización de los procesos productivos y el perfeccionamiento en la calidad y presentación de éstos, permitiendo el mejor aprovechamiento del tiempo útil de los artesanos, pasando de esta forma de la fase de diversificación de producto y de desarrollo de prototipos a una de consolidación productiva, en especial con las nuevas líneas desarrolladas.

Este proceso conlleva a consolidar la estructura artesanal desde el punto de vista gerencial, es decir, con la implementación de un esquema productivo, incluyendo un plan de costos, análisis y fijación del precio de venta, estandarización de la producción en cuanto a tamaños y formas logrando de esta forma una optimización de los procesos en los productos, en los niveles de acabado, soldado de la estructura básica y fijación del color.

Cabe anotar que debido a la alta capacidad de trabajo de este grupo se lograron desarrollar nuevas propuestas de diseño en esta etapa :

- Un juego de bandejas ovaladas fondo estera x 3
- Un juego de bandejas ovaladas fondo estrellita x 5
- Un juego de bandejas redondas a color fondo silla x 5
- Un juego de bandejas con pasaboqueros x 4
- Un juego de bandejas con pasaboqueros x 5
- Un juego de individuales fondo flor de papaya x 6
- Un juego de bandejas flor de nudillo x 2
- Un juego de cofres ovalados verdes x 3
- Un juego de contenedores nudillo x 3
- Un juego de contenedores flor nudillo x 2
- Una papelera redonda verde
- Una papelera cuadrada a colores amarilla

## Una papelerera infantil color morada

La etapa final de asesoría en imagen, empaque y embalaje para el grupo también está incluida y desarrollada en la última parte de este informe con el fin de que sea implementado en los productos por parte de la comunidad.



## JUSTIFICACIÓN

Teniendo en cuenta los resultados obtenidos del análisis del mercado realizado a esta comunidad artesanal de Usiacurí, se llega a la conclusión de la necesidad de implementar nuevas posibilidades de presentación en los diferentes objetos, con la inclusión de color y al mismo tiempo buscar alternativas para trabajar el producto a nivel de estructurar nuevos diseños y acabados.

El trabajo realizado en la anterior fase solamente llegó a nivel de prototipos y pruebas a pequeña escala en lo que tiene que ver con manejo del color y aplicación de nuevas técnicas, es por ello que todavía no se había adquirido destrezas y habilidades necesarias para continuar con la implementación a escala productiva de los prototipos elaborados.

El manejo del color considerado como innovación exige un proceso final de formación para alcanzar una mejor disposición y armonización. Especialmente en la fijación y en la solidez de no haberse llevado a cabo esta actividad habría sido imposible ampliar las líneas de los productos realizados.

**SEGUNDA ETAPA** Fortalecimiento productivo de la artesanía a base de Iraca a través de la incorporación del color como alternativa de innovación y desarrollo de la ampliación de la línea de productos. Agosto 1999 – Marzo 2.000.

## 1. **ANTECEDENTES**

Artesanías de Colombia S.A. desde el año de 1987 ha venido prestando diferentes clases de asesorías a la comunidad artesanal de Usiacurí, entre ellas tenemos:

Luis T Galeano.

“Investigación teórica en palma de iraca y alambre galvanizado “ Características generales, localidad, historia, desarrollo social, identificación de la técnica, talleres y producción. Marzo de 1.987. Documento que se encuentra en CENDAR.

María Gabriela Corradine

“La Iraca” Investigación teórica de los diseños, necesidades, problemática, comercialización y proceso productivo. Junio de 1.987. Documento que se localiza en CENDAR.

Luis Eduardo Iglesias Conrado

“La Iraca” Estudio, Botánica, agricultura, suelos, climas, cultivos, cosechas, enfermedades y Medicina. Documento que se localiza en CENDAR:

Diana Rodríguez Abondano

Asesoría en diseño. Usiacurí. Documento que se localiza en CENDAR.

Cestería de Usiacurí - Atlántico.

Asesoría en diseño.

Diversificación de producto.

Diana Franco – Junio de 1997.

**1.**  
**ANTECEDENTES**

Fortalecimiento productivo de la artesanía a base de Iraca en el Municipio de Usiacurí – Departamento de Atlántico, a través de la incorporación del color como alternativa e innovación.

María Luisa Castro F. – Febrero 1.998.

## **2. ANÁLISIS DE MUESTRAS DE DISEÑO Y PROTOTIPOS DE PRODUCCIÓN:**

De acuerdo con el resultado de las evaluaciones de la unidad de diseño y el área comercial de Artesanías de Colombia a los prototipos realizados durante las asesorías llevadas a cabo en el período 1998 – 1999, se decidió aprobar esta etapa de producción con las líneas de mesa y decoración realizadas durante el período de 1998 que consta de:

Un juego de bandejas x 3 y un juego de cofres con compartimentos, ya que se hacía evidente una nueva proyección en el diseño por medio de la innovación. Contradictoriamente el set de estudio realizado que consta de papeleras, portapluma, revistero, portapapel y portarretrato fue externamente y en este momento la Fundación Mario Santo Domingo los está promocionando comercialmente, convirtiéndose en uno de los productos que más ha realizado en la comunidad y actualmente fueron expuestos en Orleans – a 2 horas de París, localidad que se distingue como Ciudad de los oficios.

### **Líneas aprobadas para la etapa de producción**

En el período comprendido por el año 1999 se desarrolló una nueva línea de mesa que consta de :

Un juego de bandejas ovaladas café x 3

Un juego de bandejas redondas a colores x 5

Un juego de bandejas ovaladas a colores x 5

<b>2. ANÁLISIS DE MUESTRAS DE DISEÑO Y PROTOTIPOS DE PRODUCCIÓN:</b>	<b>DE</b>	Un juego de individuales a colores x 6
	<b>DE</b>	Un juego de bandejas con pasaboqueros x 4
	<b>Y</b>	Un juego de bandejas con pasaboqueros x 5
	<b>DE</b>	Un juego de bandejas flor de nudillo x 2

Esta línea en evaluación interna como en evaluación externa tuvo muy buena aceptación y a nivel de diseño y comercial fueron aceptadas en su totalidad.

Tuvieron participación en Expoartesanías – 99 con un balance de total aceptación, fomentando la intersección del diseño, producción y comercialización con una buena proyección nacional e internacional.

Los parámetros establecidos en dichas evaluaciones fueron

En el oficio de cestería

Optimización en la fijación y armonización de color en nuevos productos.

Apropiación de técnicas de soldadura y conformado.

Aplicación de ajustes y proceso de producción se implementaron todos los correctivos y ayudas necesarias para facilitar el proceso en todas las líneas.

Ajuste, definición de tamaños y formas y líneas de estudio.

Consolidación productiva prototipos diseñados primera fase.

Definición de la estructura productiva general (Plan de costos, precio venta, tamaño formas)

**2. ANÁLISIS DE MUESTRAS DE DISEÑO Y PROTOTIPOS DE PRODUCCIÓN:**

Este proyecto fue realizado especialmente con los artesanos de la Cooperativa de Artesanos de Usiacurí de manera permanente de esta forma se reforzó con mas intensidad el concepto de la etapa productiva con este grupo.

Con la Asociación de Tejedores de Usiacurí fue posible abarcar esta etapa debido al poco interés de participación por la asesoría.

### **3. PRODUCCIÓN**

#### **3.1 Esquema Productivo**

Para la realización de productos elaborados en palma de iraca, con estructura de alambre galvanizado, se plantea tener en cuenta lo siguiente.

##### **3.1.1 Obtención y Procesamiento de la Materia Prima**

- Para la obtención de la materia prima se determinó que para su compra se realizará por medio del banco de materias primas de la cooperativa, con el fin de que no se presenten problemas que obstaculizan el desarrollo de este.

##### **3.1.2 Desarrollo de los Productos**

- Distribución de tareas a los grupos según la labor específica.
- Hasta el momento las estructuras en alambre se están elaborando con un método rudimentario, el cual no crea las condiciones necesarias para una óptima calidad, por lo cual es aconsejable crear un fondo que permita la consecución de la máquina de soldadura, sobre la cual se han adelantado las cotizaciones.
- Para aumentar la productividad y más específicamente en el proceso de tinturado se recomienda dotar el taller con los siguientes elementos:

### 3. PRODUCCIÓN

- Estufa industrial a gas que permita altas temperaturas (ya que los tintes utilizados Cibacet tienen este requerimiento).
- Cucharas de medición para los tintes.
- Como fijador un buen stock amoníaco.
- Debido a que el tinte es comprado en Bogotá se recomienda mantener stock de tinte.
  
- Con el fin de minimizar tiempo en el desarrollo de productos es aconsejable en el banco de materia prima mantener palma tinturada en las diferentes gamas desarrolladas.
  
- Debido a la gran demanda, se presentan dos estrategias principales:
  - Generar tipos de artesanos especializados para cada producto. Capacitar a todo el grupo para que a mediano plazo todos tengan el mismo nivel de conocimiento en las diferentes puntadas para que participen en igual condición en los diferentes proyectos.
  
  - Implementación de plantillas y moldes para estandarización de tamaños y formas. Es aconsejable que se desarrolle primero la parte del tejido de la estructura del producto y se deje como último paso la realización del moño en el caso de estos productos es el que se debe realizar con más cuidado, pues de este depende una buena presentación del producto.



### **3. PRODUCCIÓN**

- Se deben elaborar los productos con la medidas que contienen los planos técnicos ya que estos tienen la implementación de los ajustes y correcciones necesarias para su buen funcionamiento.

#### **3.1.3 Empaque, Embalaje y Transporte de los Productos**

Se debe definir un lugar para realizar el acopio de los productos, su empaque y embalaje.

### **3.2 Proceso De Producción**

En esta etapa se da a conocer cada paso para la elaboración de los productos en Iraca, tanto en aspectos generales como en aspectos específicos en el proceso de producción.

#### **3.2.1 Proceso de Obtención del Recurso Natural**

La materia prima empleada por los tejedores de Usiacurí es la palma de iraca llamada científicamente Caludoura Palmata RATP planta silvestre del cual se utiliza el cogollo. La extracción de la palma de Iraca se realiza durante el verano, pues en el invierno es su siembra.

Adquisición: Es comprada por los intermediarios a los pajeros. Se consigue

### **3. PRODUCCIÓN**

en un mazo que esta compuesto entre 70 y 80 cogollos, cada cogollo tiene 20 hebras, cada hebra se puede dividir en dos o tres según lo fino que se quiera la longitud de cada hebra debe ser entre 40 a 70 cm. Cada artesano, compra de uno a tres mazos.

Actualmente la Iraca es adquirida en los departamentos de Magdalena, Bolívar y Córdoba en mazos de 50 a 60 cogollos. La comunidad es muy sensible a la sostenibilidad de su producción por lo que actualmente desarrollan un proyecto de repoblamiento de 15 hectáreas de palma de Iraca en predios de la cooperativa, de manera que su abastecimiento se garantice para las generaciones venideras.

#### **3.2.2 Preparación De La Materia Prima**

- La palma de Iraca debe ser preferiblemente blanca para de esta forma facilitar el tinturado.
- Elaboración De La Hebra: Cuando la paja este suavizada se debe convertir en hebras de 50 a 70 cm de largo quedando así lista para ser tinturada.
- Almacenamiento: Debe ser en un sitio fresco y no deben almacenarse grandes cantidades pues se mohosean.

### 3. PRODUCCIÓN

- **Materiales:** Cuchillo, trapo (suavizar), tijeras para cortar hebras sobrantes, agujas de diferentes tamaños según la necesidad, para tejer fondos, rematar, realizar bordados sobre algo ya tejido, regla, paño.
- **Procedimiento:**
  - Cocción
  - Enjuague
  - Blanqueado
  - Estufado
  - Secado: al sol y extendido en cuerdas para que se blanquee.
  - Suavizado: Se deben poner los cogollos que se van a utilizar en forma longitudinal en un trapo húmedo, durante dos o tres horas pero no durante mas tiempo porque quedan quebradizas. Sin remojar la fibra se les sube el lomo con un cuchillo para darles la suavidad requerida y para quitar las fibras que sobran, no se debe poner al sol.

#### 3.2.3 Proceso De Tinturado

Información extractada del cuaderno  
De Diseño de 1999

1. Se humedece la fibra
2. En una olla amplia se le coloca agua suficiente para cubrir las fibra.
3. Se realiza el descubre y blanqueo con una cucharada de jabón durante un

### 3. PRODUCCIÓN

- cuarto de hora para no deteriorar la fibra.
4. Se saca y se lava bien de tal forma que no queden partículas de jabón.
5. Se pone el agua a hervir.
6. Una vez esté hirviendo se saca un poco de agua en un recipiente y se mezclan los diferentes colores que se van a utilizar en cantidades mencionadas en "MEZCLAS DE COLORES".
7. Una vez estén bien disueltos los tintes en el recipiente , esta se vacía en la olla .
8. Se revuelve bien el agua y se agrega el amoniaco, y la sal.
9. Nuevamente se revuelve bien para que todo se mezcle y se procede a sumergir la fibra.
10. Periódicamente se revuelve para que la fibra de arriba como la del fondo obtengan el mismo color.
11. Se deja la fibra en ebullición de 30 a 45 min.
12. Una vez tinturada la fibra se procede a lavarla bien con agua fría hasta que el tinte salga completamente claro.
13. Se escurre y se deja secar a la sombra.

En la primera etapa de desarrollo del producto se realizaron tres talleres de tinturado con químicos "CIBACET". El procedimiento que se efectuó se explica a continuación:

### 3. PRODUCCIÓN

Utensilios necesarios para el desarrollo del taller de tintorería

- Estufa
- Olla grande
- Palo de escoba
- Un vaso o Pocillo
- Cuchara pequeña para medir.
- Cuchara grande para revolver.
- Un recipiente.
- Gramera.
- Jabón.

Colores a utilizar en lo químicos "CIBACET":

- Pardo JNH-02 15%
- Negro 26L
- Amarillo 26C 150%
- Rojo 26N
- Azul 26

Clases de fijadores:

- Amoniaco, dos onzas para tres litros de agua
- Sal, no tiene medida exacta entre mas se use mas se fija el tinte.

Mezcla de colores vivos:

Los colores vivos se obtienen utilizando los colores puros del amarillo, azul y rojo, aplicando a la vez amoniaco para que se fijen en la fibra. En esta gama solamente se realiza la combinación de algunas anilinas como las que se presentan a continuación.

### 3. PRODUCCIÓN

- **Color Verde:** Para la obtención de este color se mezcla  $\frac{1}{2}$  cucharada de amarillo 26C con  $\frac{1}{2}$  cucharada de azul 26.

- **Naranja:** Para la obtención de este color se mezcla  $\frac{1}{2}$  cucharada de amarillo 26c con  $\frac{1}{2}$  de rojo 26N

- **Mezcla de colores tierra:** Los colores tierra se obtienen de la mezcla del pardo como base combinado con los primarios y en negro como se presenta a continuación:

**Café chocolate:** Para la obtención de este color se mezcla una cucharada de pardo JNH-02 15% con una pizca de negro 26L, en tres litros de agua.

**Café:** Se mezclan tres cuartos de pardo JNH-02 15%, en tres litros de agua.

**Terracota Oscuro:** Se mezcla  $\frac{1}{2}$  cucharada de pardo JNH-02 15% con  $\frac{1}{2}$  cucharada de rojo 26N y una pizca de amarillo 26C en tres litros de agua.

**Terracota Claro:** Se mezcla  $\frac{1}{2}$  cucharada de rojo 26N con  $\frac{1}{4}$  de amarillo 26C y una pizca de pardo JNH-02 15%.

**Tonos de Beige:** Se mezcla  $\frac{1}{4}$  de rojo 26N con  $\frac{1}{4}$  de pardo JNH-02 y una pizca de amarillo 26C. A medida que se quiera aclarar el color se le va echando cada vez mas agua.

### 3. PRODUCCIÓN

**NOTA:** Con el pardo JNH-02 se logra desde café oscuro hasta beige claro dependiendo de la cantidad que se utilice, es decir que entre mas intensos y oscuros y entre menos color y más agua se logran colores mas claros.

En la etapa de producción se implementaron cuatro nuevos colores utilizados en las nuevas líneas.

- **Verde Oliva:** Se mezcla una cucharada de pardo JNH, una cucharada de amarillo 26C y una cucharada de azul 26, en tres litros de agua.
- **Verde Manzana:** Se mezcla una cucharadita de pardo JNH, una cucharadita de amarillo 26C y una cucharadita de azul 26, en tres litros de agua.
- **Palo de Rosa Oscuro:** Se mezcla una cucharada de Escarlata con una cucharada de Pardo JNH, en tres litros de agua.
- **Palo de Rosa Claro:** Se mezcla una cucharadita de Escarlata con una cucharadita de Pardo JNH, en tres litros de agua.

### 3. PRODUCCIÓN

#### 3.2.4 Proceso de Elaboración del Tejido

Información extractada del Cuaderno  
De Diseño de 1999

- Con alambre galvanizado de diferentes calibres y utilizando pinzas y moldes se hace una estructura que servirá de soporte o base de las puntadas y tejidos a realizar.
- La forma de la estructura de alambre entre redonda, ovalada, o cuadrada y el grosor del alambre dependerán del diseño del producto a trabajar. Para realizar la estructura se usa el metro, pinzas y puntos de soldadura.
- La base de alambre se forma tejiendo con los dos dedos sobre el alambre una trencilla con dos hebras de Iraca.
- Sobre la base de alambre se comienzan a tejer las puntadas, según lo requiera el diseño, usando para ello una aguja de mano y una hebra de Iraca.

#### 3.2.5 Proceso de Producción de las Puntadas más Utilizadas

- **Flor de Nudillo:** Una vez se termina el entrencillado, se da inicio al tejido horizontal y luego al tejido vertical, el cual se elabora intercalando la hebra con el tejido horizontal ya realizado. El siguiente paso es tejer de izquierda a derecha, con el llamado tejido en diagonal, pasando la aguja por la cruz



### 3. PRODUCCIÓN

que han formado las dos pasadas anteriores. Para finalizar se pasa de derecha a izquierda el segundo tejido en diagonal haciendo un nudo en cada una de las cruces que dejan las tres puntadas anteriores en todo el tejido. Con unas tijeras se quitan los pelos sobrantes del tejido para darle un acabado final de calidad.

- **Estrellita:** Se realizan las pasadas horizontales, luego las verticales, continuado con las horizontales y luego las diagonales y en la última pasada no se hace nudo en ninguno de los vértices, si no únicamente se intercala.
- **Mimbre:** En esta puntada se hacen dos pasadas verticales juntas en todo el área del telar, dejando entre cada dos pasadas un espacio de un centímetro aproximadamente. Luego se hacen dos pasadas horizontales juntas, intercalándolas con las anteriores.
- **Dos Pasadas:** Consiste solo en pasadas diagonales en los dos sentidos, entrecruzadas formando rombos.
- **Fondo de Estera o Mimbre:** Dentro de las puntadas finas esta es una de las más sencillas, a veces se elabora de manera ordinaria con mayor separación, se utiliza también para fondo de contenedores, bandejas, pasadas de refuerzos de bases

### **3. PRODUCCIÓN**

verticales, distanciadas una de otras y pasadas horizontales continuas, intercalando con las verticales.

#### **3.2.6 Definición de la Forma del Producto**

Con alambre galvanizado de diferentes calibres y utilizando pinzas y moldes se hace una estructura que servirá de soporte o base de las puntadas que se realizarán, de acuerdo al producto y a su diseño, puede ser redonda cuadrada u ovalada, y el grosor del alambre dependerá del diseño a trabajar.

#### **3.2.7 Acabados o Remates**

Con unas tijeras se quitan los pelos sobrantes del tejido, para darle un acabado de calidad. Dependiendo del producto, de la calidad y ancho de la fibra, se desarrollan los diferentes remates o rebordes.

Sobre el entrecillado se toma un grupo de fibras de Iraca, se tuercen y se amarran formando aros o moños.

### **3.3 Capacidad de Producción**

La capacidad de producción para las líneas decorativas, utilitarias se especifican en el siguiente cuadro.

### 3. PRODUCCIÓN

PRODUCTO	CANTIDAD	TIEMPO DE ELABORACIÓN (DÍAS)	CAPACIDAD MENSUAL DE PRODUCCIÓN
Bandejas ovaladas fondo estera	Juego de 3	1 ½	25
Bandejas ovaladas fuertes	Juego de 5	1	30
Bandejas redondas fuertes	Juego de 5	1	30
Bandeja cuadrada fondo estera	1	½	40
Bandeja y pasaboqueros estrellita	Juego de 1 bandeja y 3 pasaboqueros	1	30
Contenedores en mimbre fondo estera	Juego x 3	2 ½	10
Frutero	1	1	25
Bandejas y pasaboqueros café oscuro	Juego de 1 bandeja x 4 pasaboqueros	1	30
Cofres estrellita	Juego x 3	1	30
Cofres ovalados flor nudillo	Juego x 3	1 ½	20
Individuales cocidos color tierra	Juego x 6	1	25
Individuales fondo estera colores fuertes	Juego x 6	1	30
Contenedores hexagonales flor nudillo	Juego x 2	1	15
Papelera amarilla	1	½	50
Papelera redonda sol verde	1	½	50
Papelera morada	1	½	50

### 3. PRODUCCIÓN

#### 3.4 Costos de Producción

##### 3.4.1 Insumos y Materia Prima

El siguiente cuadro presenta los insumos necesarios para la producción de las líneas elaboradas en Iraca, así como sus costos:

- Bandejas ovaladas fondo estera:

INSUMOS	CANTIDAD	UNIDAD	VALOR TOTAL (\$)
Sal	2	Pocillos	700
Vinagre	0,1 feb	Litro	650
Amoniaco	3	Onzas	800
Tintes Cibacet	3	Cucharada	2400
<b>TOTAL</b>			<b>4550</b>

- Costo materia prima:

Iraca: dos mazos \$ 2000

Alambre galvanizado con punto de soldadura \$ 2900

Costo total por día (Mano de obra) \$15000

Total \$24450

- Bandejas ovaladas colores fuertes

INSUMOS	CANTIDAD	UNIDAD	VALOR TOTAL
Sal	2	Pocillos	700
Vinagre	½	Litro	650
Amoniaco	3	Onzas	1200
Tintes Cibacet	6	Cucharada	6000
<b>TOTAL</b>			<b>8550</b>

### 3. PRODUCCIÓN

- Costo materia prima:

Iraca: un mazo	\$ 1000
Alambre galvanizado con punto de soldadura	\$ 2400
Costo total por día (Mano de obra)	\$10000

Total \$16725

• Bandejas y pasaboqueros estrellita

INSUMOS	CANTIDAD	UNIDAD	VALOR TOTAL (\$)
Sal	2	Pocillos	700
Vinagre	0,1 feb	Litro	650
Amoniaco	3	Onzas	800
Tintes Cibacet	3	Cucharada	2400
<b>TOTAL</b>			<b>4550</b>

- Costo materia prima:

Iraca: dos mazos	\$ 2000
Alambre galvanizado con punto de soldadura	\$ 3000
Costo total por día (Mano de obra)	\$15000

Total \$24550

• Contenedores en mimbre fondo estera

INSUMOS	CANTIDAD	UNIDAD	VALOR TOTAL (\$)
Sal	2	Pocillos	700
Vinagre	0,1 feb	Litro	650
Amoniaco	3	Onzas	800
Tintes Cibacet	4	Cucharada	4000
<b>TOTAL</b>			<b>6150</b>

### 3. PRODUCCIÓN

- Costo materia prima:	
Iraca: dos mazos	\$ 2000
Alambre galvanizado con punto de soldadura	\$ 3000
Costo total por día (Mano de obra)	\$15000
<b>Total</b>	<b>\$24550</b>

- Individuales Cocidos Color Tierra

INSUMOS	CANTIDAD	UNIDAD	VALOR TOTAL
Sal	2	Pocillos	500
Vinagre	½	Litro	325
Amoniaco	3	Onzas	800
Tintes Cibacet	3	Cucharada	3600
<b>TOTAL</b>			<b>5225</b>

- Costo materia prima:	
Iraca: tres mazos	\$ 3000
Alambre galvanizado con punto de soldadura	\$ 2300
Costo total por día (Mano de obra)	\$10000
<b>Total</b>	<b>\$20525</b>

- Individuales Fondo Estera Cocido Colores Fuertes

INSUMOS	CANTIDAD	UNIDAD	VALOR TOTAL
Sal	2	Pocillos	500
Vinagre	½	Litro	325
Amoniaco	3	Onzas	800
Tintes Cibacet	3	Cucharada	3600
<b>TOTAL</b>			<b>5225</b>

### 3. PRODUCCIÓN

- Costo materia prima:	
Iraca: tres mazos	\$ 3000
Alambre galvanizado con punto de soldadura	\$ 2300
Costo total por día (Mano de obra)	\$10000
<b>Total</b>	<b>\$20525</b>

- Contenedores hexagonales flor nudillo:

INSUMOS	CANTIDAD	UNIDAD	VALOR TOTAL (\$)
Sal	2	Pocillos	700
Vinagre	0,1 feb	Litro	650
Amoniaco	3	Onzas	800
Tintes Cibacet	3	Cucharada	2400
<b>TOTAL</b>			<b>4550</b>

- Costo materia prima:	
Iraca: dos mazos	\$ 2000
Alambre galvanizado con punto de soldadura	\$ 3000
Costo total por día (Mano de obra)	\$15000
<b>Total</b>	<b>\$24550</b>

- Papeleras Redonda (Verde), Cuadrada (Morada) y Cuadrada (Amarilla)

INSUMOS	CANTIDAD	UNIDAD	VALOR TOTAL
Sal	2	Pocillos	500
Vinagre	½	Litro	325
Amoniaco	3	Onzas	800
Tintes Cibacet	3	Cucharada	3000
<b>TOTAL</b>			<b>4625</b>

### 3. PRODUCCIÓN

Costo materia prima:

Iraca: un mazo	\$1000
Alambre galvanizado con punto de soldadura	\$2000
Costo total por día (Mano de obra)	\$5000
Total	\$12625

#### 3.4.2 Costo Total por Artículo

A continuación se presenta el detalle del costo por unidad dentro de las líneas de Usiacurí.

PIEZA	CANTIDAD	COSTO MATERIA PRIMA	COSTO INSUMOS	TIEMPO TRABAJO POR DIA	COSTO MANO DE OBRA	TRANSPORTE	COSTO TOTAL
Bandeja Ovalada Fondo Estera	3	4900	4550	1 ½	15000	550	25000
Bandejas ovaladas fuertes	5	9000	8550	1	12000	450	30000
Bandejas redondas fuertes	5	9000	8550	1	12000	450	30000
Bandeja cuadrada fondo estera	1	3400	3325	½	10000	275	17000
Bandeja y pasaboqueros estrellita	4	5000	4550	1	15000	450	25000
Contenedores en mimbres fondo estera	3	17000	6150	2 ½	26000	850	50000
Frutero	1	3500	3025	1	6000	475	13000
Bandeja y pasaboqueros café oscuro	5	8000	4550	1	17000	450	30000
Cofres estrellita	3	4400	3325	1	10000	275	18000
Cofres ovalados flor nudillo	3	5000	4550	1 ½	15000	450	25000
Individuales cocidos color tierra	6	5300	5225	1	10000	475	21000
Individuales fondo estera colores fuertes	6	5300	5225	1	10000	475	21000
Contenedores hexagonales flor nudillo	2	5000	4550	1 ½	15000	450	25000
Papelera morada cuadrada	1	3000	4625	½	5000	375	13000
Papelera amarilla cuadrada	1	3000	4625	½	5000	375	13000
Papelera verde redonda sol	1	3000	4625	½	5000	375	13000



### 3. PRODUCCIÓN

#### 3.5 Control de Calidad

##### 3.5.1 Para el Artesano

Este proceso se debe iniciar desde el momento en que se procesa la materia prima. A continuación se describen los parámetros que deben cumplir los artesanos de Usiacurí para la producción de las líneas sugeridas.

- Requisitos generales:

Información extractada del Cuaderno  
De Diseño de 1999

- Para realizar cualquier producto es necesario que la materia prima tenga su debida preparación (ripiado, secamiento y blanqueo).
- Antes de iniciar cualquier tejido, es necesario suavizar la Iraca en un paño húmedo durante tres o cuatro horas.
- La palma se debe tratar con un cuchillo para quitarle los pelos y poder ser manejada más fácilmente.
- El grosor del alambre utilizado debe ser como lo requiera el diseño.
- El entrecillado de la base debe ser homogéneo, ya que de éste depende la estructura del tejido.
- El tejido horizontal y vertical debe ser uniforme y parejo de tal manera que el enmallado no pierda su forma.
- Es preferible lograr los puntos de unión de la estructura con punto de soldadura para lograr un mejor acabado.

### **3. PRODUCCIÓN**

- Al tejer es importante buscar la misma densidad en la fibra utilizada.
- El tejido debe ser homogéneo en cada una de sus partes.
- El orillo debe ser uniforme y ajustado a lo largo del tejido.
- Con unas tijeras se deben quitar los pelos sobrantes del tejido para darle un acabado final de calidad.
- El color dado por el tinturado debe ser uniforme a lo largo de la fibra.  
Las piezas no deben presentar manchas o áreas que evidencien pérdida de color.

#### **3.5.2 Para el Comprador**

A continuación se describen los parámetros que deben cumplir los productos en su resultado final.

- Requisitos generales:
  - El producto debe estar libre de impurezas y muy bien lavado.
  - El producto debe presentar unas medidas estándar.
  - El producto debe tener un tinturado parejo y homogéneo.
  - Las piezas deben tener el tejido parejo.
  - El producto debe venir bien empacado.

#### **3.5.3 Proveedores de materiales**

- Los tintes Cibacet se pueden adquirir en Colquímicos Ltda., en la calle 12 #38-62, teléfono 2771411, Santafé de Bogotá.

### **3. PRODUCCIÓN**

La Iraca se obtiene directamente en Usiacurí.

#### **3.6 Proveedores**

##### **ARTESANO**

Estrella Angulo  
Lesbia Jiménez  
María Rivaldo

Luz Marquez  
Edelmira Ortiz  
Elpidia Escorcía  
Efigenia Pernía  
Rosa de la Hoz  
María Urueta  
América Urueta Vda. De Gutiérrez

Magaly Rada  
Nohora Marquez

Margeris Salas

Olga Barraza

Edilsa Polo

Clara Polo

Inés Salas

Hernando Zurita  
Martha Pimentel

## **4. COMERCIALIZACIÓN**

### **4.1 Comportamiento Comercial de los Productos Asesorados**

Los productos de tejeduría elaborados por Usiacurí presentan en este momento una alta aceptación en el mercado, siendo adquiridos por su origen, riqueza estética y funcionalidad.

Al producto se le ha dado un soporte comercial siendo exhibido en revistas como Punto G, y Axxis.

También fueron expuestos en Orleans, a dos horas de París, localidad que se distingue como ciudad de los oficios, debido a que la Fundación Mario Santo Domingo efectuó una misión con el propósito de promocionar y comercializar estos productos, obteniendo muy buenos resultados.

### **4.2 Mercados Sugeridos**

Con base en los aspectos que se encontraron haciendo un análisis de mercado, se decidió orientar la producción a un mercado con las siguientes características:

- Clima frío – templado (Región Andina)
- Personas entre 20 y 40 años de cualquier sexo.

#### **4. COMERCIALIZACIÓN**

- Personas conscientes del significado cultural del producto en cuestión.
- Personas amantes de los ambientes rústicos e informales.
- Un estrato socioeconómico medio-alto o alto.

Los puntos de venta en donde se pueden promocionar los productos elaborados en Usiacurí son:

- Bahía Decoración: Cra. 11 #93<sup>a</sup>-52
- Matamba Artesanías Latinoamericanas: Paseo de la Decoración Centro Chía.
- Artefactos Galería Cano: Centro Comercial Andino.
- Brisas: Unicentro entrada 4 Primer Piso.
- Bima: Autopista Norte Kilómetro 16.

#### **4.3 Propuesta de Etiqueta, Marca, Sello de Identidad y Empaque**

Se recomendó en esta etapa la implementación de un logotipo que le de identidad al grupo, y se explicó al grupo la importancia de la imagen.

Como propuesta de empaque se plantea el diseño y elaboración de una bolsa en tres tamaños, donde el

## **4. COMERCIALIZACIÓN**

arte este representado a través de imágenes de la puntada flor de nudillo. Las manijas van a ser elaboradas en la misma Iraca.

Esta propuesta va a tener la información necesaria para realizar contactos comerciales con cada uno de los productores de artesanías.

### **4.4 Propuesta de Embalaje**

El embalaje de los productos debe realizarse en cajas de cartón de doble cara de canal tipo A, que les proporcione mejor protección, y selladas con cinta o zunchos.

## 5. CONCLUSIONES Y OBSERVACIONES

### 5.1 Con Relación al Desarrollo de la Asesoría

- Fue muy importante la continuidad en el proceso de la asesoría, ya que ésta generó confianza y respuesta por parte del grupo y un buen término de la misma.

- Otro factor que ha facilitado el buen desarrollo de la asesoría, ha sido el respaldo que ofrece el Convenio Mario Santo Domingo, al grupo artesanal, ya que facilita la comunicación continua, seguimiento e intercambio de información y sobre todo los programas de capacitación ejecutados por el Convenio, donde han permitido ampliar la cobertura de artesanos y la socialización de las asesorías, permitiendo de esta forma, reforzar la optimización de los productos y el mejoramiento de la calidad.

- Esta asesoría desarrollada en un período aproximado de dos años, nos da como resultado piezas de expresión contemporáneas, adquiridas de un proceso de diseño que adapta la habilidad y conocimiento a las necesidades de los mercados actuales. Se logró rescate de puntadas tradicionales y reorganización de la forma para

STACK:

ERROR: timeout  
OFFENDING COMMAND: timeout

## **5. CONCLUSIONES Y OBSERVACIONES**

obtener piezas más limpias y depuradas, eliminando la mezcla excesiva de puntadas, involucrando innovadores tonos con tintes industriales, transformando las piezas y obteniendo nuevos diseños de inmenso valor con estos nuevos planteamientos de color.

- Es muy importante reflexionar y concluir como la innovación debe estar ligada con los aspectos culturales de la comunidad, para que permanezca la identidad cultural del producto, permitiendo así que el consumidor adquiera estos productos no solo por el producto en sí, sino por el valor agregado que brinda cada uno de ellos.

### **5.2 Con Relación a la Localidad**

- En Usiacurí Atlántico, no se presentan problemas de orden público, que puedan generar riesgos y temores dentro de la asesoría.
- En cuanto al desplazamiento del grupo artesanal, es fácil el acceso a la localidad, se encuentra solo a treinta minutos de Barranquilla, y el transporte solo cuesta mil pesos.
- En cuanto al alojamiento y alimentación, no existen



## **5. CONCLUSIONES Y OBSERVACIONES**

problemas, ya que se consiguen sin dificultad.

- Una gran ventaja es la Casa Artesanal donada por Artesanías de Colombia, ya que es el sitio ideal para reunir a los artesanos y hacer una asesoría conjunta.

### **5.3 Con Relación al Grupo Artesanal**

- El interés presentado hacia la asistencia, a las asesorías, por parte de la Cooperativa de Artesanos de Usiacurí, ha sido muy motivante y satisfactorio, ya que demuestra que el trabajo ha tenido transcendencia y gran aporte hacia los artesanos.
- Es un grupo muy entusiasta, interesado en dar un gran acompañamiento y participación activa en las asesorías, cuentan con un gran líder, que promueve el fortalecimiento y mantenimiento continuo del grupo.
- El grupo ya está elevando su capacidad productiva debido a la organización y distribución de trabajo y al gran interés por salir adelante.
- En cuanto a la Asociación de Artesanos, este grupo mostró

## **5. CONCLUSIONES Y OBSERVACIONES**

poco interés por las asesorías, se limitaron a hacer acto de presencia las primeras veces, pero respecto a la participación en sí, no hubo ninguna clase de respuesta. Aunque últimamente se me informó que por parte de la Fundación Mario Santo Domingo, se les dictaron unos talleres con el fin de que se pusieran al día con la Cooperativa.

### **5.4 Con Relación a los Oficios**

- Los productos de tejeduría en Iraca, se han posesionado en el mercado, de esta forma se ha logrado la socialización de la técnica. La calidad del producto es buena.
- Se sigue teniendo problema en la realización de la estructura, por falta de la máquina de soldadura, la cual es fundamental conseguir, con el fin de poder darle un mejor acabado al producto y reducir el costo.

## 6. RECOMENDACIONES

- Es muy importante fortalecer al grupo en la parte de la producción, en cuanto a asignar tareas por líneas de producto, aprovechando así la habilidad específica de cada artesano, en pro de una mayor eficiencia.
- Es un grupo con una alta capacidad productiva, que podría aprovecharse para darle continuidad a la etapa de desarrollo de nuevos productos, ya que poseen la creatividad y destreza suficiente.

Es necesario hacer acompañamiento en la implementación de la imagen, empaque y embalaje de los productos, ya que esta etapa no se pudo ejecutar en su totalidad.