

**MINISTERIO DE DESARROLLO ECONÓMICO
ARTESANÍAS DE COLOMBIA**

UNIDAD DE DISEÑO

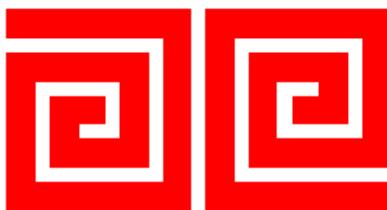
CUADERNO DE DISEÑO

ENCUADERNACION PAPEL HECHO A MANO EN LA
LOCALIDAD DE ARUSI, CHOCO.

**RICARDO REYEROS NAVARRO
DISEÑADOR INDUSTRIAL.**

COOPERACIÓN DE
SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA
CORPORACION PARA EL DESARROLLO DE LAS MICROEMPRESAS Y
PLAN PACIFICO

SANTA FE DE BOGOTÁ D.C., ABRIL DE 2000.



Ministerio de Desarrollo Económico
artesanías de colombia

UNIDAD DE DISEÑO

CECILIA DUQUE DUQUE
GERENTE GENERAL

ERNESTO ORLANDO BENAVIDES
SUBGERENTE ADMINISTRATIVO Y FINANCIERO

JAIRO CARRILLO REINA
SUBGERENTE DE DESARROLLO

LYDA DEL CARMEN DÍAS LÓPEZ
DIRECTORA OFICINA DE DISEÑO

MILENA TORRES
COORDINADORA REGIONAL

RICARDO REYEROS NAVARRO D.I.
ASESOR DE DISEÑO

GRUPOS DE ARTESANOS DE LAS
COMUNIDADES DE ARUSI,
DEPARTAMENTO DEL CHOCO

SANTA FE DE BOGOTÁ D.C., ABRIL DE 2000



REGIONAL OCCIDENTE

PAPEL HECHO A MANO

ARUSI

CHOCO

TABLA DE CONTENIDO

INTRODUCCION

1. ANTECEDENTES
 - 1.1 Asesoría prestada Artesanías de Colombia S.A.
 - 1.2 Análisis del Mercado
2. PROPUESTA DE DISEÑO
 - 2.1 Sustentación
 - 2.2 Productos Desarrollados
 - 2.2.1 Línea de Agendas
 - 2.2.2 Línea de Estuches
 - 2.3 Fichas de Diseño
3. PRODUCCION
 - 3.1 Proceso de Producción
 - 3.1.1 Preparación de la materia prima
 - 3.1.2 Proceso de Recolección
 - 3.1.2.1 Corte de la Mata
 - 3.1.2.2 Transporte
 - 3.1.2.3 Almacenamiento
 - 3.1.3 El Lugar de Trabajo
 - 3.1.4 Maquinas y Herramientas
 - 3.1.5 Procedimiento
 - 3.1.5.1 Selección del Papel
 - 3.1.5.2 Corte del Papel
 - 3.1.5.3 Ensamble, Armado y Pegue Inicial
 - 3.1.5.4 Ensamble, Armado y Pegue Fino
 - 3.1.5.5 Pulido de las Partes
 - 3.1.5.6 Acabado Final e Identidad
 - 3.2 Piezas Desarrolladas
 - 3.2.1 Agendas Carta, Media Carta y Cuarto de Carta
 - 3.2.2 Estuches
 - 3.3 Capacidad de Producción
 - 3.3.1 Línea Agendas Carta, Media Carta y Cuarto de Carta
 - 3.3.2 Línea de Estuches
 - 3.4 Costos de Producción
 - 3.4.1 Línea Agendas Carta, Media Carta y Cuarto de Carta
 - 3.4.2 Línea de Estuches
 - 3.5 Control de Calidad
 - 3.5.1 Para el Artesano
 - 3.5.1.1 Objetivo

- 3.5.1.2 Requisitos Generales
- 3.5.1.3 Requisitos Específicos
- 3.5.1.4 Toma de Muestras
- 3.5.1.5 Aceptación y Rechazo
- 3.5.1.6 Determinación Medidas
- 3.5.2 Para el Comprador
 - 3.5.2.1 Objetivo
 - 3.5.2.2 Requisitos Generales
 - 3.5.2.3 Requisitos Específicos
 - 3.5.2.4 Toma de Muestras
 - 3.5.2.5 Aceptación y Rechazo
 - 3.5.2.6 Determinación Medidas
- 3.6. Proveedores
- 4. COMERCIALIZACION
 - 4.1 Mercados Sugeridos
 - 4.2 Propuesta de Marca, Etiqueta y Sello de Identidad
 - 4.3 Propuesta de Empaque y Embalaje

CONCLUSIONES

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

INTRODUCCION

La experiencia de trabajo en el departamento de Choco, en las localidades de Nuqui, Jurubida, Jurubida arriba, Arusi y El Valle, se inicia con el estudio previo del material a trabajar, la madera húmeda de la región y las semillas de tagua, el papel hecho a mano y los objetos tradicionalmente elaborados por los artesanos y todas aquellas asesorías de diseño que anteriormente se han desarrollado, al igual que las necesidades actuales del mercado como diseños innovadores, rediseño de piezas existentes a las necesidades actuales, rescate de piezas tradicionales, desarrollo de líneas de producción y esquemas productivos. Todo esto con el objetivo de generar una identidad propia de los objetos artesanales a desarrollar en cada una de las localidades como en el departamento. Una vez recopilada esta información se propuso diseñar líneas de objetos de acuerdo a cada comunidad, las necesidades del mercado y a las características propias de cada material así: Para madera línea de perezosas, bancos tradicionales y mesas, totalmente desarmables para facilitar así su transporte y sin utilizar elementos de fijación entre sus partes. Para tagua línea animales tallados propios de la zona, línea de utensilios de mesa como cucharas, tenedores, trinchas y servilleteros. Para papel línea agendas y estuches.

Estando en cada población las líneas se ampliaron tanto en diseño, materiales y características propias afianzando así aun más el objetivo principal de generar la identidad propia de cada uno de los objetos artesanales desarrollados identificando así cada localidad como el departamento frente al contexto general artesanal de nuestro país.

La comunidad artesanal participe de la presente asesoría maneja su tiempo de trabajo individual por sus ocupaciones personales como la pesca; agricultura, el oficio de la casa, el cuidado de los niños, el hogar en las mujeres y otras actividades propias de subsistencia, pero principalmente por el carácter artístico y propio que cada artesano el cual le imprime a cada uno de los objetos.

El presente capítulo recoge los resultados obtenidos del trabajo de asesoría en Papel Hecho a Mano en el municipio de Arusi, departamento del Choco. Como se expreso anteriormente se trabajo bajo la línea de agendas y estuches agendas, con características definidas de diseño que fuesen totalmente practicas, resistentes y manejen los formatos comerciales para facilitar su fabricación, utilización, ensamble y transporte, además para su fabricación se utilizaron elementos reciclables como el cartón para la elaboración de las pastas y estuches y se utilizaron sistemas de ensamble y pegue (Colbón) entre sus partes propios del papel.

Debo manifestar mis sinceros agradecimientos al Grupo de Artesanos del Bosque y en especial ha Nevi Roberto Córdoba, quienes en todo momento colaboraron colocando todo su empeño y dedicación, facilitando el espacio de trabajo en salón comunal de la localidad, colaborando con la obtención de la Materia prima y también facilitando todos los

Instrumentos de trabajo para la obtención de las diferentes muestras obtenidas en la presente asesoría.

Espero que la información consignada contribuya a los artesanos, instituciones y personas interesadas en mejorar las características propias de nuestro sector artesanal al igual que este aporte genere una identidad propia de los objetos artesanales, de la comunidad y el departamento. Mejorando así la calidad de vida de nuestros artesanos, y la calidad de nuestros objetos artesanales frente al mercado nacional como internacional.

1. ANTECEDENTES

En el municipio de Arusi en una población tradicionalmente artesanal, pero con características definidas de tipo Turístico por ser una población ubicada sobre la costa pacífica, donde sus condiciones climáticas de tipo húmedo-seco y su gran belleza ecológica, además de estar ubicada en uno de los departamentos más exóticos del país como lo es el Chocó, la hacen totalmente atractiva para los turistas nacionales e internacionales que lo visitan durante todo el año, pero en especial en los periodos de vacaciones de visita o llegada de ballenas a sus costas.

Durante el proceso de dicha asesoría comprendido entre Enero y Abril del 2000 los artesanos que participaron en el proceso siempre manifestaron su interés, por el apoyo permanente que Artesanías de Colombia y las diferentes entidades que apoyan el proceso han tenido con el municipio, durante la asesoría que preste con los artesanos manifestaron la disminución en las ventas por no contar con diseños nuevos y características que fuesen interesantes para los compradores de artesanía y en especial de papel hecho a mano. Al igual que precios competitivos frente al mercado.

Por lo cual la asesoría que preste a la comunidad fue de gran interés y totalmente acogida por que se trabajo sobre diseños nuevos y rescate de la identidad tradicional de los objetos artesanales que se elaboraban anteriormente. Sobre la base de generar objetos en papel hecho a mano totalmente prácticos, resistentes y manejen los formatos comerciales, fáciles de transportar, fácil fabricación sin utilizar elementos de fijación entre sus partes sino sistemas de ensamble y pegue, al mismo tiempo generando una identidad propia de la comunidad y el manejo de la producción como los costos de venta y comercialización frente al mercado local como nacional.

1.1. Asesoría prestada por Artesanías de Colombia S.A.

Artesanías de Colombia como entidad adscrita al Ministerio de Desarrollo Económico encargada de velar por el fomento del sector artesanal ha hecho presencia en el departamento del Chocó desde hace tiempo en nombre propio o con el apoyo de entidades asociadas como el Servicio Nacional de Aprendizaje SENA, Plan Pacífico, Fundación Natura, Fundación Inguedé entre otras.

Donde Artesanías de Colombia ha apoyado con recursos humanos, técnicos y económicos en el trabajo desarrollado por estas diferentes entidades en el caso específico de la Talla en Madera se han realizado varias asesorías desarrolladas por diferentes diseñadores o apoyados por diferentes entidades en los últimos años se han realizado asesorías como la prestada por la Diseñadora Andrea Currea quien diseño una línea de agendas en combinación de materiales de Madera (Chonta), de Mar (Conchas, caracoles, moluscos etc) y Reciclables (Tapas de envases y cartón) en el oficio de Papel Hecho a Mano. La información referida de dichas asesorías se encuentra en el centro de documentación de Artesanías de Colombia "CENDAR".

1.2. Análisis del Mercado

El Papel Hecho a Mano es un oficio que siempre tienen alta demanda en el mercado en los últimos años ha presentado un considerable aumento en la oferta de los productos, esto debido a la combinación de materiales, aplicación y tintes naturales que dan color al papel logrando obtener piezas de un alto grado de calidad, como de valor tanto artístico, como artesanal el cual le imprime el artesano para obtener piezas únicas que muestren la identidad de nuestra artesanía en el mercado local como internacional.

La demanda de los productos de papel hecho a mano en eventos como Manofacto y Expoartesanias son muestra de ello, aparte de la gran cantidad de productos importados. Esas condiciones hacen que Artesanías de Colombia se lance a apoyar a los artesanos en el proceso de creación de nuevos mercados, generando nuevas propuestas de diseño aplicando técnicas específicas que enfatizan el carácter utilitario que se impone actualmente, para lo cual se utilizan diferentes herramientas como la combinación de materiales, el realce de las características propias de cada material, como color, textura, tintes naturales, acabado y diseño en general, lo cual hace que los productos adquieran un nuevo valor para el mercado local y se conviertan en objetos artesanales de gran valor para el mercado internacional.

Por todas estas razones se considera importante continuar con la diversificación de los productos de Papel Hecho a Mano su gran connotación en el mercado frente a la excelente fusión que presenta este oficio sobre las respuestas artesanales que de él se obtienen para el mercado y sus perspectivas de mejorar tanto en comercialización, como en su respuesta propia de diseño y su alta calidad para cualquier mercado.

2. PROPUESTA DE DISEÑO

2.1. Sustentación

En el municipio de Arusi se dialogó con los artesanos que trabajaban el oficio del Papel Hecho a Mano, algunos de ellos manifestaron que en el momento de la asesoría se les dificultaba la participación en la asesoría debido a que algunos estaban desarrollando diferentes trabajos y que por la actual situación económica para ellos era importante ese ingreso si se puede denominar de forma inmediata para así lograr el sostenimiento de sus hogares. El trabajo se desarrolló con el Grupo de Artesanos del Bosque, conformado por diez artesanos en ese momento, nueve mujeres y un hombre que a pesar de estar ejecutando también diferentes trabajos manifestaron su total interés y apoyo para el desarrollo de la asesoría.

Los lineamientos planteados para este municipio fueron la elaboración de líneas de productos eminentemente funcionales, en los que se utilizaran como base los elementos tradicionales propios del municipio, como la utilización de La Mata de Iraca, para elaborar el papel y Tintes Naturales tales como la Embisca (bejuco), la Bija (Arbusto), Misiraca (Arbusto), Jagua (Árbol) de los cuales se toman los frutos para secar de ellos los tintes y elementos naturales abundantes en la localidad como conchas, moluscos y hojas de una Mata denominada Camarón, propias de la zona que ofrecen características únicas como color, textura, resistencia, acabado natural, fácil adquisición y algo muy importante la conservación de tales Matas y Árboles.

Como parte fundamental de la asesoría se plantea la racionalización del recurso, la eficiencia en los tiempos de producción, la importancia de la gran calidad de los productos tanto en materia prima, técnica, respuesta de diseño, rescate, identidad propia y la aplicación de técnicas de ensamble y pegue, y algo muy importante la facilidad de transporte determinada por el parámetro más importante para dicho oficio que fuese totalmente prácticos, resistentes y manejen los formatos comerciales según el planteamiento de cada diseño. Se busca conservar las técnicas tradicionales y desarrollar nuevos productos sin romper con los elementos tradicionales.

Se recalco la importancia de que el artesano desde el momento de recolección, corte y/o compra de la materia prima realice un control de calidad, al igual que durante todo el proceso de fabricación de las piezas obteniendo así excelentes resultados en todas las piezas que elabore para poder ser comercializados en cualquier tipo de mercado.

Se plantea importancia del proceso de costos para cada una de las piezas derivado esto en un precio competitivo frente a las expectativas del mercado.

Se desarrollaron todas las líneas planteadas en aplicación de los dos oficios línea de agendas y estuches tradicionales obteniendo 13 propuestas de la asesoría.

2.2: Productos Desarrollados

2.2.1. Línea de Agendas

Esta línea constituida por nueve piezas: Una Agenda Carta, Tres Agendas Media Carta y Cinco Agendas Cuarto de Carta a las cuales se tomo como identidad la concha y la hoja de camarón elemento típico de la zona utilizado por las mujeres para las comidas y la decoración de jardines con una connotación específica como es su gran colorido, belleza y ser elementos completamente naturales estas nueve piezas se elaboraron utilizando la mata de arica y los tintes naturales para la elaboración del papel respectivamente, cada pieza esta conformada por dos partes básicas una tapa o pasta (dura o blanda según el caso), su cuerpo o centro el cual es las hojas o papel como tal; bajo una condición básica que fuesen tamaños comerciales, por sistema de ensamble y pegue, lo cual facilita así el ensamble, producción y transporte de las mismas, las cuales obtienen un acabado natural propio del Papel Hecho a Mano.

2.2.2. Línea de Estuches

Esta línea esta constituida por cuatro piezas: Un Estuche Mixto, Dos Estuches D y Un Estuche Tarjetas, en los cuales se tomo como identidad la simplicidad en el diseño, formas limpias, la concha y la hoja de camarón elemento típico de la zona, con una connotación específica como es su gran colorido, belleza y ser elementos completamente naturales estas cuatro piezas se elaboraron utilizando la mata de arica y los tintes naturales para la elaboración del papel respectivamente, cada pieza esta conformada por una parte estructural una tapa o cuerpo central que conforma la pieza (duro o blando según el caso) bajo una condición básica que fuesen tamaños comerciales, por sistema de ensamble y pegue, lo cual facilita así el ensamble, producción y transporte de las mismas, las cuales obtienen un acabado natural propio del Papel Hecho a Mano.

3. PRODUCCION

3.1. Proceso de Producción

A continuación se hace una descripción del proceso productivo empleado para la elaboración de cada una de las piezas que constituyen las líneas de papel hecho a mano, agendas y estuches como dicho proceso para algunas es similar se describe una vez y para el siguiente producto solo se estipulan las dimensiones.

El proceso se inicia desde el momento mismo en que la mata de iraca es seleccionada para el corte es comprada una vez procesada; la materia prima es común en sus características físicas y naturales, aunque su color y aspecto natural varía según el tipo específico, de tinte utilizado y contextura, es importante resaltar que el papel elaborado es de clima húmedo-seco lo cual brinda unas características especiales de resistencia por mantenerse siempre húmedo en su interior en una pequeña proporción y seco en todo el exterior o cuerpo y que se describen en forma breve a continuación.

3.1.1. Preparación de la materia prima

El Papel hecho a mano tradicionalmente ha sido actividad muy común de trabajo artesanal ejecutada por el hombre y la mujer, puesto que con ellas se suplen necesidades básicas del hogar de tipo económico como de uso en cuadernos y libretas en fin una gran variedad de objetos o piezas clasificadas dentro de la línea de Encuadernación o Papel, es por esto que dicha actividad adquiere un valor adicional por convertirse en objetos utilitarios y de aporte al crecimiento del hogar.

Para realizar dicho oficio es importante tener en cuenta las siguientes características; se pueden emplear diferentes tipos de tintes y de matas de iraca, para obtener las hojas siempre y cuando estas cumplan con unos requisitos mínimos como que sea dura y resistente (para que aguante los diferentes procesos como ensamble, armado, pegue y el uso de todas aquellas herramientas para su modelado o trabajo); por que si las hojas de papel no están secas o en su punto óptimo de corte y uso puede presentar problemas de rompimiento, contracción, dilatación, rajaduras las cuales afectaran el proceso productivo y por ende la calidad del producto. El Papel debe estar completamente uniforme en su calibre o grueso para poderlo moldear y trabajar. El papel se debe trabajar por su lado más fino generando una superficie limpia y lisa.

Generalmente los papeles que se han de emplear son elaborados por el artesano es decir el mismo corta, tintura y procesa la mata de iraca, hasta conseguir las hojas de papel adecuadas para la elaboración de los diferentes objetos.

3.1.2. Proceso de recolección

3.1.2.1 . Corte de la Mata

La mata de iraca es cortada según sus características con machete o hacha; Cuando la tala se hace con machete o hacha, primero se hace cortan aquellas hojas de mejor tamaño y contextura general; a fin de obtener un papel muy resistente.

Una vez cortadas las hojas, estas se muelen y machacan al tamaño más reducido posible, utilizando para ello cuchillos, machetes y el molino. Posteriormente las hojas se cocinan o calientan y mezclan con una proporción específica de agua y se les adiciona el tinte escogido con el objeto de determinar el tipo de color y olor en algunos casos que se le quiere dar las hojas de papel y su material de pegue o unión. Posteriormente esta mezcla se prensa en las diferentes mallas o filtros de donde se han de obtener por un proceso de secado al aire libre entre ocho y diez días dependiendo del clima los diferentes tamaños de hojas de papel hecho a mano.

3.1.2.2. Transporte

El transporte del Papel, desde el lugar de recolección de la mata y posteriormente de las hojas de papel ya proceso se hace en carretilla o carreta, al hombro, o en canoa o lancha según sea el caso de ubicación de la misma y su tamaño.

3.1.2.3. Almacenamiento

Usualmente el artesano destina un espacio en su casa para el bodegaje del papel que será trabajado, esta generalmente se halla en un lugar seco y fresco de la casa o vivienda, empacado en bolsas plásticas y cartón para evitar de alguna manera la humedad y el posible deterioro del papel, no olvidar que en el Choco llueve permanentemente y presenta un clima humedo-seco.

3.1.3 El lugar de Trabajo

El lugar de trabajo o taller es un espacio ubicado en la casa o vivienda, o como en este caso en el salón comunal de la comunidad donde el artesano desarrolla sus actividades, esta generalmente dispone de un banco de trabajo, mesa, o superficie adecuada para dicho uso y sistemas de iluminación y ventilación adecuadas según la disposición establecida por el artesano en la vivienda o salón.

3.1.4 Maquinas y Herramientas

Las herramientas eléctricas utilizadas en algunos procesos están condicionadas a la colocación de energía eléctrica en periodos de dos a tres horas en el día puesto que en el Choco no cuenta con energía eléctrica permanente en las localidades intervenidas en la

Presente asesoría. En algunos casos condicionada también por el elevado costo de la gasolina (\$ 4.000 a \$ 6.000) para poder utilizar herramientas de este tipo, utilizando plantas eléctricas.

- Para Aserrar: Sierras ordinarias, radial, motosierra, serruchos.
- Con Hoja de Corte Guiada: Cepillo, cepillo para desbastar y pulir, conejo, cepillo de vuelta, garlopa.
- Con Hoja de Corte Libre: Formones varios anchos, escoplos, gubias, navajas y bisturí.
- Para Medir, Señalar, Trazar y Comprobar: Metros, lápices, punzón, escuadra, falsa escuadra, compás.
- Para Golpear y Extraer: Martillo, mazo de madera, pinzas, tenazas.
- Para Afilar: Limas, piedra de esmeril, lijas diferentes medidas
- Para Pulir: Lijas diferentes medidas, hojas o cuchillas de los cepillos que ya pierden el tamaño adecuado para el cepillo.
- Para Perforar: Taladro de mano y eléctrico.

3.1.5 Procedimiento

3.1.5.1 Selección del Papel

Una vez obtenido el papel se selecciona aquel que presente un tamaño uniforme, textura, calibre color y olor adecuado para la elaboración de las diferentes líneas planteadas, el conocimiento del tipo de papel que se debe trabajar según el oficio o aplicación es un factor muy importante que se debe tener en cuenta, por ello al seleccionar el papel conocer todas sus características tanto naturales como físicas y la resistencia que esta ofrece al aplicársele las diferentes herramientas.

En nuestro caso se cuenta con un papel que ofrecen alta resistencia, colorido de gran realce, dureza, estabilidad y en muchos de los casos un olor propio o característico, además de su alta calidad de acabado natural por la gran unidad o contextura que presentan las fibras que componen la mata de iraca, cabe anotar que como ya se menciona se debe escoger el papel según el tamaño y tiempo se secado para así poder ejecutar una excelente pieza artesanal en Papel Hecho a Mano.

3.1.5.2 Corte del Papel

Una vez seleccionada el papel, se inicia el corte de la misma al tamaño adecuado comercialmente, para tal fin durante el proceso de asesoría se elaboraron las tres plantillas de corte en madera para facilitar así su obtención, tales plantillas son carta, media carta y cuarto de carta, según sea el caso, la pieza u agenda o estuche, para dicho corte se utiliza un bisturí o navaja.

3.1.5.3 Ensamble, Armado y Pegue Inicial

Una vez cortadas las diferentes hojas de papel, éstas se agrupan en paquetes de veinte a treinta hojas según lo determina el grupo o por el precio final de la agenda, las cuales se pegan por el lomo o extremo del paquete para generar así un bloque compacto de hojas unidas, este proceso de secado dura aproximadamente un día, paralelamente se cortan las pastas, para las cuales se utiliza cartón reciclado como elemento de soporte o agrupando y pegando de tres a cinco hojas entre sí, posteriormente a dicha pasta se le pega el papel que ha de forrar o dar acabado externo a la pasta, este proceso es igual para elaborar los estuches, todo esto para ir así obteniendo las características propuestas en el diseño de la agendas, estuches y las pautas que definirá su calidad.

3.1.5.4 Ensamble, Armado y Pegue Fino

Una vez pegadas las hojas en bloque, la pasta dura y blanda ya listas procedemos a darle forma a las pastas esto quiere decir se realizan los dobleces o ensamblajes necesarios para obtener así los diferentes tamaños de las pastas como de estuches. En el caso de los estuches durante el proceso de doblado y ensamble cada una de las partes se va pegando hasta obtener así la pieza definitiva.

Posteriormente se toma la pasta y en el lomo interno que se ha generado por medio de los dobleces aplicamos el pegante (Colbón), al igual que al lomo ya unido del paquete de hojas a fin de unir las dos partes y obtener posteriormente las diferentes agendas, en acabados de pasta dura y blanda.

Es importante recalcar que en esta etapa se debe exigir al artesano un especial cuidado y atención de los diferentes pasos del proceso puesto que en este momento se definen cada una de las partes y el carácter que han de tener en respuesta a la pieza propuesta.

3.1.5.5 Pulido de las Partes

Una vez se han precisado las diferentes partes se inicia con el pulimento de las mismas que consiste en el control final de medidas, la utilización de diferentes herramientas según el caso como navajas o bisturís, o lija, para pasar a dar un acabado fino de las agendas o estuches además utilizamos un trapo para remover sobrantes de papel o pegante logrando obtener así piezas muy lisas, parejas y agradables al tacto y la vista.

3.1.5.6 Acabado final e Identidad

Este proceso consiste en verificar que después del tiempo necesario de pegue aproximadamente un día las agendas y estuches estén completamente secas y pegadas, de lo contrario reforzaremos el pegue para obtener así las piezas definitivas. Seguidamente se seleccionan los elementos que han de generar la identidad, imagen o logo del grupo que como se mencionó anteriormente son la concha rayada y la hoja de camarón los cuales son

Han de pegar en el extremo inferior derecho de las agendas y estuches según como el grupo ha determinado escoger estos elementos naturales para generar su imagen o logo.

Una vez obtenida la pieza final se da un acabado que consiste en la remoción de sobrantes de pegue o Colbón y un ligado adicional de remate de algunas partes de la pieza como extremos o bordes o áreas de mayor contacto o simplemente se le pasa un trapo o balletilla a toda la pieza removiendo así cualquier sobrante y finalmente se empaacan en bolsas platicas y luego en cajas de cartón a fin de evitar problemas de humedad. Es importante recordar que como ya se menciono anteriormente el papel hecho a mano presentan un acabado natural propio lo cual considero que da un valor adicional a cada pieza convirtiéndolas a un más en piezas artesanales únicas.

3.2 Piezas Desarrolladas

3.2.1 Agendas Carta, Media Carta y Cuarto de Carta

- Se selecciona y clasifica el papel por tamaño, color, grueso o calibre, seguidamente y utilizando las plantillas de corte elaboradas en medidas comerciales, procedemos a cortar con el objeto de dejarlas al mismo tamaño y proporción, según los tamaños establecidos.
- Se seleccionan grupos de 20 a 30 hojas dicho parámetro es definido por el grupo de acuerdo a la producción de papel y el precio final que se le ha de dar a cada pieza, una vez seleccionadas las hojas de papel en grupos estas se igualan y se pegan por el lomo del lado izquierdo generando así un solo bloque de hojas.
- Paralelamente se inicia el proceso de elaboración de las tapas, en donde como se menciono anteriormente se utiliza cartón reciclado para su elaboración, se toma un cartón de buenas condiciones y se mide de la siguiente manera:
- Para tamaño carta; Extra carta, lomo, extra carta es decir el tamaño carta corresponde a 28 cm de largo por 21.5 cm de ancho, por lo cual el extra carta es de 31cm de largo por 24.5 cm de ancho y el lomo esta determinado por él numero de hojas escogido para 30 hojas es de 2.5 cm de ancho por el mismo largo del extra carta. El aumento en el tamaño de la tapa o pasta es la protección que esta ha de brindar a las hojas.
- Para tamaño Media carta: Extra media carta, lomo, extra media carta es decir el tamaño media carta corresponde a 21.5 cm de largo por 14 cm de ancho, por lo cual el extra media carta es de 24.5 cm de largo por 17 cm de ancho y el lomo esta determinado por él numero de hojas escogido para 30 hojas es de 2.5cm de ancho por el mismo largo del extra media carta. El aumento en el tamaño de la tapa o pasta es la protección que esta ha de brindar a las hojas.
- Para el tamaño Cuarto de Carta: Extra cuarto de carta, lomo, extra cuarto de carta es decir el tamaño cuarto de carta corresponde a 14 cm de largo por 11 cm de ancho, por lo cual el extra media carta es de 17 cm de largo por 14 cm de ancho y el lomo esta determinado por él numero de hojas escogido para 30 hojas es de 2.5cm de ancho por el

- Mismo largo del extra media carta. El aumento en el tamaño de la tapa o pasta es la protección que esta ha de brindar a las hojas.
- Posteriormente procedemos a trazar y doblar las tres partes que conforman la pasta dura, posteriormente cada pasta es forrada por sus dos lados interno y externo con papel del mismo color y características del escogido para conformar los bloques generando así una imagen común.
- Los procesos anteriormente mencionados se repiten de igual forma para la pasta blanda la cual se elabora pegando entre 3 y 5 hojas del tamaño correspondiente a cada pasta.
- Una vez seco el bloque de hojas y elaborada la pasta, se toma la pasta y se le aplica el pegante por la parte interna del lomo 
- Para que las hojas se unan y fijen al lomo generando u obteniendo así la agenda correspondiente a cada tamaño elaborado.
- Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los lomos de las agendas obteniendo así superficies más uniformes.
- Comprobar que las agendas hayan quedado bien elaboradas y pegadas revisando sus uniones de pegue y ensamble.
- Lijar y pulir cada parte de las agendas eliminando así asperezas y sobrantes de pegante o papel.
- Pulir cada parte de las agendas caras, lomos y hojas con un trapo o balletilla eliminando el polvo que se genera en el proceso de lijado y dando el acabado final natural que da el papel hecho a mano
- Armado en el cual se han de pegar como se menciona anteriormente el elemento natural (concha rayada u hoja de camarón) que ha de dar la imagen e identidad, dicho elemento se pegara en el extremo inferior derecho de la agenda, 
-
- Obteniendo así las agendas según los tamaños comerciales comprobando la textura, color, olor y resistencia especifica de las agendas tanto en el ensamble, armado como en la estructura general de las agendas, sin utilizar ningún elemento de fijación entre sus partes y totalmente portátiles puesto que están elaboradas de acuerdo a las medidas comerciales.
- Es importante anotar que las agendas que llevan el elemento natural o logo se consideran totalmente terminadas y aquellas que no lo llevan, utilizaran estuche de protección el cual contara con el elemento natural o logo.

3.2.2 Estuches

- Se selecciona y clasifica el papel por tamaño, color, grueso o calibre, seguidamente y utilizando las plantillas de corte elaboradas en medidas comerciales, procedemos a cortar con el objeto de dejarlas al mismo tamaño y proporción, según los tamaños establecidos.
- Paralelamente se inicia el proceso de elaboración de los cuerpos o estructura general de los diferentes estuches por los tamaños de las agendas elaboradas y tarjetas personales,

- En donde como se menciona anteriormente se utiliza cartón reciclado para su elaboración, se toma un cartón de buenas condiciones y se mide de la siguiente manera:
 - Para tamaño carta; Extra carta, lomo, extra carta más el calibre del cartón utilizado para elaborar cada pasta de cada agenda es decir el tamaño carta corresponde a 31 cm de largo por 24.5 cm de ancho, por lo cual el extra carta es de 31.5 cm de largo por 25 cm de ancho y el lomo es de 3.5 cm de ancho por el mismo largo del extra carta.
 - El aumento en el tamaño de en el estuche es la protección que esta ha de brindar a las agendas.
 - Para tamaño Media carta: Extra media carta, lomo, extra media carta más el calibre del cartón utilizado para elaborar cada pasta de cada agenda es decir el tamaño media carta corresponde a 24.5 cm de largo por 17 cm de ancho, por lo cual el extra media carta es de 25 cm de largo por 17.5 cm de ancho y el lomo es de 3.5 cm de ancho por el mismo largo del extra media carta. El aumento en el tamaño de en el estuche es la protección que esta ha de brindar a las agendas.
 - Para el tamaño Cuarto de Carta: Extra cuarto de carta, lomo, extra cuarto de carta más el calibre del cartón utilizado para elaborar cada pasta de cada agenda es decir el tamaño cuarto de carta corresponde a 17 cm de largo por 14 cm de ancho, por lo cual el extra media carta es de 17.5 cm de largo por 14.5 cm de ancho y el lomo es de 3.5cm de ancho por el mismo largo del extra media carta. El aumento en el tamaño de en el estuche es la protección que esta ha de brindar a las agendas.
 - Posteriormente procedemos a trazar y doblar las tres partes o cinco partes que conforman el estuche según el diseño escogido, posteriormente cada estuche es forrado por dentro y por fuera con papel del mismo color y características del escogido para conformar las agendas generando así una imagen común.
 - Una vez forrado el estuche procedemos a su ensamble, armado y pegue de todas sus partes.
 - Una vez seco el estuche se comprueba que hayan quedado bien elaborado y pegado revisando sus uniones de pegue, ensamble y que la agenda correspondiente a su tamaño entre y salga fácilmente de el.
 - Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los lomos del estuche obteniendo así superficies más uniformes.
 - Lijar y pulir cada parte del estuche eliminando así asperezas y sobrantes de pegante o papel.
 - Pulir cada parte del estuche caras, lomos e interior con un trapo o balletilla eliminando el polvo que se genera en el proceso de lijado y dando el acabado final natural que da el papel hecho a mano
 - Armado en el cual se han de pegar como se menciona anteriormente el elemento natural (concha rayada u hoja de camarón) que ha de dar la imagen e identidad, dicho elemento se pegara en el extremo inferior derecho del estuche,
- 
- Obteniendo así los estuches para las agendas y tarjetas personales según los tamaños comerciales comprobando la textura, color, olor y resistencia específica de los estuches tanto en el ensamble, armado como en la estructura general de los estuches, sin utilizar

- Ningún elemento de fijación entre sus partes y totalmente portátiles puesto que están elaboradas de acuerdo a las medidas comerciales.

3.3. Capacidad de Producción

3.3.1. Línea Agendas Carta, Media Carta y Cuarto de Carta

PRODUCTO	TIEMPO PRODUCCION	CAPACIDAD MENSUAL
Agenda Carta	8 Horas	30 Mensuales
Agenda Media Carta	5 Horas	50 Mensuales
Agenda Cuarto de Carta	3 Horas	100 Mensuales

3.3.2. Línea de Estuches

PRODUCTO	TIEMPO PRODUCCION	CAPACIDAD MENSUAL
Estuche Mixto	3 Horas	100 Mensuales
Estuche D	3 Horas	100 Mensuales
Estuche Tarjetas	2 Horas	150 Mensuales

3.4. Costos de Producción

Para el cálculo de producción se tomo como base que la jornada de trabajo se aplico por 8 horas diarias, dichos costos se sacaron o tomaron de mutuo acuerdo y trabajo con los artesanos participantes en la asesoría.

3.4.1. Línea Agendas Carta, Media Carta y Cuarto de Carta

Producto	Tiempo Producción	Costos Mano de Obra	Costo Materia Prima	Costo Insumos	Precio Costo	Precio Venta
Agenda Carta	8 Horas	\$5000	\$2000	\$1000	\$9000	\$12000
Agenda Media Carta	5 Horas	\$4500	\$1500	\$1000	\$7000	\$9400
Agenda Cuarto de Carta	3 Horas	\$2500	\$1000	\$500	\$4000	\$5400

3.4.2. Línea de Estuches

Producto	Tiempo Producción	Costos Mano de Obra	Costo Materia Prima	Costo Insumos	Precio Costo	Precio Venta
Estuche Mixto	3 Horas	\$800	\$400	\$300	\$1500	\$2000
Estuche D	3 Horas	\$1700	\$500	\$300	\$2500	\$3400
Estuche Tarjetas	3 Horas	\$1300	\$400	\$300	\$2000	\$2700

3.5. Control de Calidad

El control de calidad inicia desde el momento mismo de la propuesta de diseño puesto que en ese momento se han de establecer todos los criterios que han de intervenir en el proceso de producción de la pieza, para lo cual se han de tener en cuenta las siguientes consideraciones tanto para el artesano como para el comprador.

3.5.1. Para el Artesano

3.5.1.1. Objetivo

Establecer todos aquellos criterios pertinentes para el proceso de fabricación de las piezas, durante el planteamiento, proceso y producción de los diferentes diseños propuestos.

3.5.1.2. Requisitos Generales

- La mata de Iraca utilizada para la elaboración del papel hecho a mano utilizado para la elaborar las diferentes piezas solo se debe cortar únicamente cuando esta ha alcanzado la madurez suficiente para no verse afectada por problemas ya planteados y además no debe estar en vía de extensión sino por el contrario dentro de procesos de protección y cultivo permanente.
- La mata de iraca se ha de cortar siempre en la madrugada o amanecer y durante el periodo de cuarto menguante puesto que los diferentes procesos de actividad de la mata son casi nulos.
- Los tintes utilizados para dar color al papel deben ser naturales como los que se han mencionado anteriormente, dando un carácter más natural a cada pieza.
- Los procesos de elaboración del papel se deben hacer adecuadamente como se menciona anteriormente respetando su orden, logrando obtener así un papel de excelente calidad.
- Las hojas de papel hecho a mano ha utilizar en los diferentes procesos deben estar completamente secos y haber sido adecuadamente almacenada para evitar así problemas

- Como humedad, rompimiento, rasgaduras, dobleces etc. y además factores que pueden afectar el papel durante su trabajo.
- El papel ha de secarse y almacenarse con procesos adecuados y evitando demasiados apilamientos o mezclas de papeles, por color y olor, los cuales se afectarían entre sí por factores de humedad y características propias de cada tipo de papel.
- Las propuestas deben regirse lo más exactamente posible a los planos propuestos y sus características de aplicación, funcionalidad y desarrollo.
- Al seleccionar el papel se deben tener en cuenta características como, color, olor, apariencia, textura y resistencia entre otras para así obtener una homogeneidad en las diferentes piezas desarrolladas, sin que esto afecte la importancia de la mezcla o
- Combinación adecuada de papeles y materiales reciclables como el cartón y los naturales como las conchas y hojas de camarón..
- El acabado de las diferentes piezas debe ser uniforme sin presentar irregularidades, variaciones de tamaño en una sección de un mismo tamaño, por ello son importantes los procesos de lijado y pulido para todas y cada una de las diferentes partes que conformen la pieza desarrollada y respetar las medidas comerciales establecidas para la línea de papel.

3.5.1.3. Requisitos Específicos

- Los diferentes tamaños y espesores deben ser adecuados a cada pieza según el planteamiento elaborado en los planos, para obtener así las características de resistencia, estabilidad y sistemas estructurales propuestos en esta asesoría como factor fundamental.
- Solo se han de utilizar matas de iraca y papel de la localidad, generando así una identidad de la comunidad artesanal tanto en los materiales como en los diseños.
- Las diferentes partes que conforman las agendas y estuches deben estar completamente pegadas y secas.
- El papel debe estar seco adecuadamente según las características de cada una de las piezas.
- El resultado ha de ser semejante sino igual a lo propuesto en los planos.
- Las propuestas han de elaborarse de acuerdo a las características y requerimientos del mercado como tamaño, dimensión, utilidad y resistencia entre otras características fundamentales.
- Los diferentes objetos propuestos deberán ser totalmente ensamblados y pegados facilitando así su transporte, sin olvidar que han de ser de fácil armado.
- En la elaboración de las diferentes piezas no se han de utilizar elementos de fijación o unión entre sus partes sino por el contrario estas han de anclarse, ajustarse o pegarse (según el caso) perfectamente logrando así aumentar su valor artesanal.
- Al empacar los productos debe hacerse cuidadosa y adecuadamente utilizando elementos naturales y propios de la comunidad (generando aun más la identidad de la

- Comunidad), para evitar así humedad, daños, marcas, rayones, hendiduras en las diferentes piezas.

3.5.1.4. Toma de Muestras

Cada uno de los productos antes de ser empacados y enviados serán sometidos rigurosamente a una evaluación y verificación de todos aquellos puntos o aspectos descritos anteriormente.

3.5.1.5. Aceptación y Rechazo

Si las piezas o lotes no cumplen con todos y cada uno de los requisitos ya descritos podrán ser rechazados en su totalidad o por línea desarrollada según el caso, por los evaluadores o personas que realicen dichos pedidos.

3.5.1.6. Determinación de Medidas

- Las dimensiones de los productos se manejarán en centímetros (cm).
- Las medidas presentadas en los planos, podrán tener una tolerancia específica la cual se define por cada caso y el artesano deberá comunicar dichas variaciones según se hayan ejecutado según el caso específico ejemplo: La no-adquisición de una pieza específica de papel según la medida propuesta en el plano sino más pequeña o más grande.

3.5.2. Para el Comprador

A continuación se plantean los criterios que el comprador ha de tener en cuenta para los productos terminados.

3.5.2.1. Objetivo

Establecer los criterios o requerimientos mínimos para aceptar los productos terminados.

3.5.2.2. Requisitos Generales

- El producto terminado debe estar perfectamente seco.
- Los productos deben cumplir con las dimensiones especificadas en los planos, admitiendo las diferentes tolerancias.
- El color del papel deberá ser homogéneo según cada caso o cada papel utilizado para la elaboración de una sola pieza o producto.
- No se aceptan piezas infectadas por humedad, hongos o insectos, ni por defectos notables, como rajaduras, fisuras, marcas etc.

- No se aceptaran piezas que no estén perfectamente lijadas y pulidas y adecuadas al acabado especificado según cada caso.
- Las piezas deberán estar perfectamente estructuradas y ser totalmente ensambladas, pegadas y no presentar elementos de fijación entre sus partes.

3.5.2.3. Requisitos Específicos

- Las dimensiones generales planteadas en los planos, solo podrán ser cambiadas según casos específicos como se describió anteriormente para el artesano.
- El resultado final de las piezas deberá ser igual lo propuesto en el plano.
- Los acabados de las piezas deberán ser completamente homogéneos según todas las características anteriormente mencionadas.

3.5.2.4. Toma de Muestras

Cada una de las piezas enviadas será revisada a fin de que cumpla con todos los criterios descritos anteriormente

3.5.2.5. Aceptación y Rechazo

Si las piezas revisadas no cumplen con alguno de los criterios establecidos deberá ser rechazada y devuelta al artesano.

3.5.2.6. Determinación de Medidas

- Las dimensiones de los productos se manejaran en centímetros (cm).
- Las medidas presentadas en los planos, podrán tener una tolerancia específica la cual se define por cada caso y el artesano deberá comunicar dichas variaciones según se hayan ejecutado según el caso específico ejemplo: La no-adquisición de una pieza específica de papel según la medida propuesta en el plano sino más pequeña o más grande.

3.6. Proveedores

Para Papel Hecho a Mano en Arusi hay varios artesanos que conocen el oficio pero por diferentes actividades descritas anteriormente solo se trabajo con diez artesanos del grupo del bosque:

NEVI ROBERTO CORDOBA

TEL 094- 6836120

MANUELA JARAMILLO CORDOBA

TEL 094- 6836120

ANA LUCIA PEREA RUIZ TEL 094- 6836120	C.
PORFIDA MORENO DIAZ TEL 094- 6836120	C.
MARIA DIGNA PEREA RUIZ TEL 094- 6836120	C.
CLEMENTINA IBARGUEL TEL 094- 6836120	C.
ZULMA EDID PANDALES C TEL 094- 6836120	C.
MERY RIASCO RUIZ TEL 094- 6836120	
MARIA LENY HIBARRA TEL 094- 6836120	C.
ISABEL PANDALES TEL 094- 6836120	C.
ALCALDIA DE NUQUI – OFICINA DE TURIMO SRA JOSEFINA CLINGER TEL 094-6836006, 094-6836005 TELECOM ARUSI OPERADORA TEL 094-6836120	

4. COMERCIALIZACION

La comercialización tradicional de los objetos o piezas desarrolladas es mínima dentro de la localidad, muy pocas personas dentro de la misma comunidad adquieren los productos.

La comercialización se realiza solo por los turistas que visitan el Choco y tienen el gusto y la posibilidad de adquirir dichas piezas.

Otro proceso de comercialización es que realiza la Alcaldía por la Oficina de Turismo en donde le reciben al artesano los productos para exponerlos y venderlos si es del caso, puesto que la Alcaldía es un punto de visita tanto de los habitantes como de los turistas.

4.1. Mercados Sugeridos

Estas líneas de productos desarrolladas en la presente asesoría, se diseñaron con el objeto de cumplir una función utilitaria, ser totalmente ensamblados, pegados, fáciles de transportar, adaptarse a las medidas comerciales y no utilizar ningún elemento de fijación entre sus partes, generando la combinación de materiales en este caso papel, cartón reciclado y elementos naturales como conchas, hojas y como principio fundamental generar la identidad propia del producto, el artesano, la comunidad y por ende la Artesanía Colombiana. Además de presentar diseños innovadores, novedosos, sin perder el carácter tradicional presente en la localidad

Todos estos aspectos unidos y a través de la información establecida en el análisis de mercado se denota las excelentes posibilidades para los productos de Papel Hecho a Mano

De Arusi-Choco los cuales pueden competir en el mercado tanto en Diseño, Precio, Características específicas y Materiales, logrando así la unidad de los artesanos, la capacidad de producción, diseño y la calidad del producto.

Donde el trabajo desarrollado se ubica específicamente en la línea de Agendas y Estuches, la cual es totalmente comercializada y distribuida por todos los almacenes de artesanías y almacenes de decoración en donde los compradores solicitan objetos artesanales completamente funcionales para su casa, apartamento u oficina, del segmento medio, medio-alto y alto.

El mercado objetivo que se ha definido es el grupo de personas con un crecimiento constante, niveles educativos progresivos, interés por actualización, interés por lo tradicional y cultural, objetos que van con su gusto, son funcionales, novedosos y tienen la posibilidad de elección.

4.2. Propuesta de Marca, Etiqueta y Sello de Identidad

Deberá ser elaborada en un papel hecho a mano de la zona y de bajo costo. Esta debe incluir en la etiqueta el texto explicativo de origen de la mata de iraca como del papel, origen de la artesanía, ubicación y localización geográfica dentro del contexto artesanal colombiano, nombre del producto, nombre del artesano, normas mínimas de cuidado, código de barras según el caso de distribución o venta y la frase: Hecho A Mano.

4.3. Propuesta de Empaque y Embalaje

Para empacar y embalar los productos se deben utilizar materiales de fácil adquisición en la localidad tales como plástico, costales de lona, cartón e hilo o piola para amarrar, no se deberán empacar mas de seis productos de la misma referencia, los productos más pequeños o livianos se empacaran junto a los más grandes para que estos protejan en alguna forma los más pequeños, en donde se ubicaran por tamaño, es importante utilizar un elemento o material de colchón o compresión como los sobrantes de papel pero en cantidades muy controladas, es importante en este punto recordar que por ser una zona de influencia militar y guerrillera los productos o piezas artesanales se deben empacar en presencia de las autoridades competentes ubicadas en los lugares de despacho en este caso el aeropuerto o terminales marinos, evitando así contratiempos O malos entendidos en la carga que se transporta, por eso es que es importante que el empaque sea liviano para no aumentar el peso de las piezas, pero sí resistente para su protección.

CONCLUSIONES

- La actividad artesanal del papel hecho a mano en la localidad de Arusi constituye un medio alternativo de subsistencia para la comunidad por esto es importante continuar con el proceso productivo aprovechando la apropiación de los artesanos sobre el oficio y las asesorías de diseño y diversificación de productos dictadas en las comunidades negras.
- La asesoría de diseño realizada en Arusi-Choco en el oficio de papel hecho a mano permitió el desarrollo trece productos en dos líneas específicas que contribuyeron a la innovación con la introducción de productos de carácter utilitario.
- Es importante que de las líneas desarrolladas tengan continuidad por parte de los artesanos y lograr así el aumento del factor artesanal.
- El trabajo con elementos naturales de la localidad, la dotación de herramientas adecuadas a las condiciones actuales (No hay energía eléctrica), y el mejoramiento de espacios de trabajo hacen posibles niveles de calidad y productividad competitivos, por esto si se tienen diseños exitosos, el apoyo que se le brinde a la comunidad es definitivo para hacerlo real en el mercado.
- Cada línea de productos tiene la posibilidad de diversificarse es por ello que es importante que se apoye a un más al artesano para que el se sienta comprometido y cree la necesidad de diseñar nuevas propuestas en continuidad al trabajo desarrollado y así aumentar aun más su calidad de vida y desarrollo artesanal.
- Es importante hacer énfasis en el concepto de calidad, en donde el artesano lo adopte y lo apropie siempre que ejecute o elabora una pieza artesanal, hasta lograr la calidad total de las piezas artesanales que se diseñen y elaboren.
- Un factor muy importante es el de que todos las piezas artesanales que se sigan elaborando sean totalmente ensamblables, pegadas, adaptadas a las medidas comerciales, fáciles de transportar, empacar y que no presenten ningún elemento de fijación entre sus partes, logrando así la identidad del producto, la localidad y el artesano.

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

- Es importante tratar de involucrar a los artesanos en la creación y difusión de la identidad de sus productos así como la creación de una imagen que identifique fácilmente los productos de la localidad dentro del contexto artesanal del país.
- Se detecta una deserción y abandono del oficio artesanal objetos de la presente asesoría en Arusi esto debido a la difícil situación económica que se vive en la localidad y la falta de difusión y promoción de las diferentes entidades que tengan alguna injerencia dentro de factor artesanal de Colombia.
- Es importante resaltar que la tradición artesanal se ha de perder en el momento en que los artesanos participantes mueran o emigren por la difícil situación, además que a los jóvenes o nuevas generaciones, la artesanía no les interesa por que según ellos la artesanía no les representa nada para ellos mismos, ni ningún ingreso económico permanente.
- Por otra parte los artesanos que no participaron en la asesoría, desistieron por estar elaborando diferentes trabajos como actividades cotidianas, casa, pesca etc., que les representan un ingreso más permanente y por otra parte por que según algunos ya conocen los oficios y no necesitan aprender otros diseños para elaborar piezas artesanales.
- Recomiendo que en lugares tan apartados y de difícil comunicación como el Choco, la empresa genere mecanismos de comunicación directa con los artesanos a través de la Alcaldías correspondientes, Telecom u otros medios, para que el artesano no se sienta abandonado en su labor y mantenga el respaldo de todas las entidades participantes en los diferentes proyectos que se han de realizar, para lograr así los resultados u objetivos planteados en las diferentes asesorías.
- Por otra parte recomiendo a los artesanos adquirir, cortar y almacenar las diferentes matas de iraca y elaborar papel para que estos se sequen y presenten condiciones adecuadas para poderlos trabajar.
- Recalco la importancia de los procesos de lijado y pulido de las diferentes piezas afin de ofrecer artículos artesanales de gran valor y calidad natural.

MISIRACA

Arbusto que crece en las vegas de las quebradas donde se siembra o se ha sembrado amaz. Con hojas similares a las del platanillo, pero con sus frutos dispuestos en racimos que salen desde la raíz. Los frutos son de color rojo cuando están inmaduras, y morados cuando están jechos. Se utiliza la cáscara del fruto.

¿ CÓMO SE PREPARA ?

Se pelan las papas de misiraca, las cáscaras se machoca con una piedra y después se majan hasta obtener el zumo. Luego esta tinta se pone a hervir con alumbre, agua de mar y un pedazo de lata de hierro.

¿ CÓMO SE USA ?

Para teñir el papel se debe mezclar el zumo o tinta en el momento que se está haciendo el papel, es decir, cuando se junta la fibra de Iraka con el aglutinante. Se pone a hervir, se deja en reposo un día y luego se prensa la fibra para hacer papel. De esta manera se obtiene un papel con un hermoso tono lila.

JAGUA

Árbol muy alto que crece en los bosques altos de la costa. Produce unos frutos de muy buen tamaño que es con los que se pintan el cuerpo los indígenas Emberá.

¿ CÓMO SE PREPARA ?

Se pela el fruto y luego se raya, esa pulpa se amasa mientras se esta cocinando a fuego lento. poco a poco se le va agregando hasta que la mezcla coja un color negruzco. Después se cuele el ripio y el tinte espeso se utiliza para pintar.

¿ CÓMO SE USA ?

Para pintar se debe utilizar la tintura espesa en el menor tiempo posible. Para teñir se diluye el tinte en agua y se le agrega a la fibra de Iraka en el momento de aglutinarla. Da tonos azul-negros.

EMBISCA

Bejuco que crece al pie de los changueros, al lado de las quebradas o sobre árboles altos. Sus hojas cuando se marchitan dan un color verde oscuro que puede ser utilizado para pintar el papel.

¿ CÓMO SE PREPARA ?

Se recogen las hojas del bejuco en gran cantidad, se despedazan en trozos muy pequeños y luego se machocan con una piedra. El zumo y el ripio de la planta se colocan a hervir en una taza de agua con una piedra de alumbre y un poquito de sal marina. Se cuele y se guarda en un frasco de vidrio. Al enfriar se le agregan unas gotas de alcohol.

¿ CÓMO SE USA ?

Se utiliza como cualquier otra pintura química, o sea que se debe aplicar con un pincel en el papel. Si se quiere usar como tinta en sellos en una espumita muy delgada.

BIJA

Arbusto que se cultiva en los patios traseros de las casas, se usa la semilla y son de varias clases: el achiote que da color rojo, el azafrán de color amarillo, que se utiliza para la comida, y el colorado.

¿ CÓMO SE PREPARA ?

Hay varias formas de preparar la bija dependiendo de para qué se va a utilizar. Por ejemplo si es para teñir papel se cogen 50 frutos, se les saca las semillas, se remojan en agua y se amasan, se cuele y se pone a hervir con un cuarto de libra de alumbre, un pedazo de lata de hierro y agua sal. el zumo se utiliza luego para teñir papel. Para utilizarlo como pintura se remoja la misma cantidad de semillas en agua y se dejan reposar de un día al otro. El agua de encima se bota y el líquido barroso se pone a secar al sol. El polvillo que quede se mezcla con aceite de cocina y se guarda en una botella de vidrio.

¿ CÓMO SE USA ?

Para pintar se utiliza el tinte aceitoso con pincel directamente en el papel. Para teñir el papel se debe mezclar la tinta en el momento en que se está haciendo el papel, es decir con la fibra de Iraka y el aglutinante y dejarlo en reposo. De esta manera el papel obtiene un hermoso color mandarina.