

**MINISTERIO DE DESARROLLO ECONÓMICO  
ARTESANÍAS DE COLOMBIA**

UNIDAD DE DISEÑO

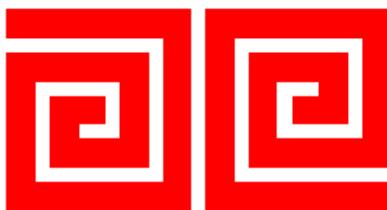
**CUADERNO DE DISEÑO**

**CARPINTERIA, DISEÑO Y RESCATE EN LA LOCALIDAD DE  
JURUBIDA, 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 IURUBIDÁ, DEPARTAMENTO DEL CHOCO**

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



REGIONAL OCCIDENTE

CARPINTERIA

JURUBIDA

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 Perezosas y Sillas
    - 2.2.2 Línea de Mesas
    - 2.2.3 Línea de Bancos Tradicionales
  - 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 Tumba y Troceado
      - 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 de la Madera
      - 3.1.5.2 Corte de la Madera
      - 3.1.5.3 Desbaste y Labrado Inicial
      - 3.1.5.4 Labrado Fino
      - 3.1.5.5 Pulido de las Partes
      - 3.1.5.6 Armado y Pegue
      - 3.1.5.7 Acabado
  - 3.2 Piezas Desarrolladas
    - 3.2.1 Perezosa Guayacán
    - 3.2.2 Silla Codal
    - 3.2.3 Mesa Orejas
    - 3.2.4 Mesa Trabuelta
    - 3.2.5 Mesa X
    - 3.2.6 Banqueta C

- 3.3 Capacidad de Producción
  - 3.3.1 Línea de Perezosas y Sillas
  - 3.3.2 Línea de Mesas
  - 3.3.3 Línea de Bancos tradicionales
- 3.4 Costos de Producción
  - 3.4.1 Línea de Perezosas y Sillas
  - 3.4.2 Línea de Mesas
  - 3.4.3 Línea de Bancos Tradicionales
- 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 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 Carpintería en el municipio de Jurubida, departamento del Choco. Como se expuso anteriormente se trabajo bajo la línea de perezosas, bancos tradicionales y mesas, con características definidas de diseño que fuesen totalmente desarmables para facilitar su fabricación, utilización, ensamble y transporte, además para su fabricación no se utilizaron elementos de fijación entre sus partes como (Puntillas, Tornillos, Clavos etc.) sino sistemas de ensamble y pegue propios para la madera.

Debo manifestar mis sinceros agradecimientos al artesano Aristobulo López Bermúdez quien en todo momento colaboro colocando todo su empeño y dedicación, facilitando el espacio de trabajo en su casa, 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**

La localidad de Jurubida es 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 la 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. 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 trabajó sobre diseños nuevos y rescate de la identidad tradicional de los objetos artesanales que se elaboraban anteriormente. Sobre la base de generar objetos en madera totalmente desarmables, de fácil transporte, 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 Carpintería 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 el Diseñador Martín Manrique quien diseñó una línea de objetos tipo mobiliario como mesas, perezosas y butacos utilizando maderas propias de la región como la Chonta en los oficios de Carpintería y Talla en Madera. La información referida de dichas asesorías se encuentra en el centro de documentación de Artesanías de Colombia "CENDAR".

## **1.2. Análisis del Mercado**

La Carpintería es un oficio que siempre tienen alta demanda en el mercado en los últimos años han presentado un considerable aumento en la oferta de los productos, esto debido a la combinación de los oficios 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 madera en eventos como Manofacto y Expoartesanías 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, 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 Carpintería su gran connotación en el mercado frente a la excelente fusión que presentan los oficios sobre las respuestas artesanales que de ellos 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 la localidad de Jurubida se dialogó con los artesanos que trabajaban el oficio de la Talla en Madera y Carpintería, 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 únicamente con tres artesanos 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 esta localidad 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 maderas propias de la zona como Guayacán Amarillo, Chonta y Fruta que son maderas que ofrecen características únicas como color, textura, resistencia, acabado natural, fácil adquisición y algo muy importante la conservación de tales maderas.

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 desarmable según el planteamiento de cada diseño. Se busca conservar las técnicas tradicionales y desarrollar nuevos productos sin romper con los elementos tradicionales.

Se recalca 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 la 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 del oficio línea de perezosas y sillas, mesas y bancos tradicionales obteniendo 6 propuestas de la asesoría.

### **2.2: Productos Desarrollados**

#### **2.2.1. Línea de Perezosas y Sillas**

Esta línea constituida por dos piezas: Perezosa Guayacán, Silla Codal, a las cuales se tomó como identidad el sistema de entablillado elemento típico de la zona utilizado por la

Sillas de fácil fabricación, bajo costo y muy cotidianas elaboradas en madera, estas dos piezas se elaboraron utilizando la madera Guayacan amarillo y Chonta combinadas entre sí respectivamente, cada pieza esta conformada por dos partes su espaldar y su asiento, por sistema de bloque o estructura las cuales se entraban entre sí por el sistema de canal o pasante para su ensamble o armado, lo cual facilita así el transporte de las mismas, las cuales obtienen un acabado natural propio de la madera.

### **2.2.2. Línea de Mesas**

Esta línea esta constituida por tres piezas: Mesa orejas, Mesa Trabuelta, Mesa X, en las cuales se tomo como identidad la simplicidad en el diseño y formas limpias, propias en diferentes objetos de la zona como puertas, ventanas y mesas propias del municipio. Para la mesa orejas se utilizo madera Guayacan amarillo y Chonta respectivamente, para la mesa Trabuelta se utilizo madera Chonta y Fruta respectivamente y para la masa x se utilizo madera Guayacan amarillo y Chonta respectivamente, cada pieza esta conformada por dos partes, cuatro patas de apoyo que se unen ha una superficie plana o marco de ensamble y amarre por el sistema de junta pasante o ranura, por la parte inferior de las mismas a las patas. Cada marco de ensamble o superficie esta conformado por un sistema de amarre en tablillas de chonta, la cual su unen al marco por el sistema de caja y tarugo, lo cual facilita el transporte y el armado de todas las mesas y la madera da un acabado natural propio.

### **2.2.3. Línea de Bancos Tradicionales**

Esta línea esta constituida por una pieza: Banqueta V, en la cual se tomo como identidad la simplicidad en el diseño y formas limpias propias en diferentes objetos de la zona como puertas, ventanas, bancos y mesas propias del municipio. La Banqueta V se utilizo la madera Guayacan amarillo, La Banqueta v esta conformada por cuatro partes, dos piezas de madera o tablas rectas con una figura en V como estructuras de soporte o patas, una tabla estructurada de superficie o asiento la cual se ubica horizontalmente y se unen las estructuras de soporte por el sistema de caja pasante o ranura ubicada en la parte inferior de la superficie y para ser anclado en las patas un bolillo o tarugo que cumple la función de amarre de las dos estructuras de soporte por el sistema caja pasante y cumpliendo la función de generar estabilidad a toda la banqueta. Todas las partes de la banqueta facilitan el transporte y el armado de la misma y la madera da un acabado natural propio.

## **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, 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 el árbol es seleccionado para el corte o la madera es comprada una vez aserrada; la materia prima es común en sus características físicas y naturales aunque su color y aspecto natural varía según el tipo específico, es importante resaltar que todas las maderas utilizadas son de clima húmedo-seco lo cual brinda unas características especiales de resistencia por mantenerse siempre húmedas en el centro y secas en todo el exterior, y que se describen en forma breve a continuación.

#### **3.1.1. Preparación de la materia prima**

La Carpintería tradicionalmente es una actividad muy común de trabajo artesanal ejecutada por el hombre, puesto que con ella se suplén necesidades básicas del hogar como mesa, asientos, puertas, ventanas, butacos, camas en fin una gran variedad de objetos o piezas clasificadas dentro de la línea de mobiliario, 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 maderas siempre y cuando estas cumplan con unos requisitos mínimos como que sea dura y resistente (para que aguante los diferentes procesos como aserrado, corte, acanalado, penetración o elaboración de cajas, cepillado y el uso de todas aquellas herramientas para su modelado o trabajo); por que si la madera no está seca o en su punto óptimo de corte y uso puede presentar problemas de torsión, contracción, dilatación, rajaduras las cuales afectarán el proceso productivo y por ende la calidad del producto. La madera debe presentar pastosidad que es la propiedad por la cual la madera se deja moldear. La madera se debe dejar pulir, esto quiere decir que se debe trabajar en el sentido de las vetas o nudos que presenta la madera y no en su contra, lo mismo se debe hacer al pulir a lijar para generar una superficie limpia y lisa.

Generalmente las maderas que se han de emplear son ubicadas por el artesano es decir el mismo corta y secciona el árbol hasta conseguir las piezas (listones, bloques, tablillas) adecuadas para la elaboración de los diferentes objetos.

### **3.1.2. Proceso de recolección**

#### **3.1.2.1 . Tumba y Troceado**

El árbol es talado según sus características con machete, hacha o motosierra; Cuando la tala se hace con machete o hacha, primero se hace una entalladura en el raigal o tocón por el lado al que se desea que caiga el árbol, abarcando más de la tercera parte de su superficie, después se hace otra entalladura en un plano un poco superior en el lado opuesto, hasta unos centímetros de la otra; y por ultimo al ceder por su propio peso, o mediante cuñas, cuerdas o empuje se obliga a caer.

Una vez derribado el árbol se le quitan las ramas y el extremo de la cogolla. Cuando se seca la corteza es retirada, esto en algunos casos se hace antes o después según el propósito de uso o el tipo de madera, después el tronco es seccionado en bloques y listones de diferentes medidas, tamaños y pesos para facilitar así su transporte y uso posterior, se utilizan todas las partes del árbol y en el caso del tronco y ramas gruesas aquellas que tengan un diámetro adecuado.

La mejor época para talar o cortar un árbol es cuando se inicia un nuevo periodo de vegetación, el corte debe ejecutarse en el día siguiente de periodos de luna y en el amanecer o madrugada, ya que en esta época la actividad de la savia y el crecimiento es casi nulo y la corteza se separa con facilidad de albura y facilita el corte, presentándose menores posibilidades de que los tejidos o vetas del árbol se afecten generando problemas posteriores en su uso.

#### **3.1.2.2. Transporte**

El transporte de la madera, desde el lugar de recolección o compra 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 de la madera que será trabajada, esta generalmente se halla a la intemperie, en el patio posterior de la casa o en la parte inferior de la vivienda según corresponda la ubicación de la misma dentro de la localidad correspondiente 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 entrada, frente o parte inferior de la vivienda, 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.

### **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 y gubias.
- 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 de la Madera**

La madera es uno de los materiales más hermosos, versátiles, variables esto debido a factores como especie, región, partes mismas de árbol; la madera se afecta por cambios de temperatura, humedad, rayos del sol, almacenamiento, cortes a los que se haya sometido, el conocimiento del tipo de madera que se debe trabajar según el oficio o aplicación es un factor muy importante que se debe tener en cuenta, por ello al seleccionar la madera para ser tallada y con aplicaciones de Carpintería se debe considerar su coloración, madurez del árbol, el espesor o grueso de su tronco y ramas, el tipo de veta y la resistencia que esta ofrece al aplicársele las diferentes herramientas.

En nuestro caso se cuenta con maderas que ofrecen alta resistencia, colorido, vetas vivas o 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 el árbol, cabe anotar que como ya se menciono se debe escoger el bloque, tabla o pieza de madera según el tamaño y tiempo se secado según el caso y tipo para así poder ejecutar una excelente pieza artesanal en talla y Carpintería.

Las maderas más comunes en Jurubida son Guayacan Amarillo, Pantano, Perena, Nato, Fruta, Chonta, Jiganegro, Fruta entre otras.

### **3.1.5.2 Corte de la Madera**

Una vez seleccionada la madera en bloque o tabla, se inicia el corte de la misma al tamaño adecuado según sea el caso o la pieza u objeto que se ha de trabajar, se debe tener en cuenta tanto la estructura de la madera o sentido de sus fibras como las vetas que se han de presentar según los cortes que se ejecuten.

### **3.1.5.3 Desbaste y Labrado Inicial**

Una vez cortadas las diferentes piezas de madera se comienza con un desbaste o cortes menores para dar forma y obtener los tamaños adecuados de las diferentes piezas, para ello se realizan diferentes trazos sobre la madera controlando sus medidas, seguidamente se inicio con el tallado o penetraciones planteadas sobre la madera para ir así obteniendo las características propuestas en el diseño de la pieza y las pautas que definirá su calidad.

### **3.1.5.4 Labrado Fino**

Nuevamente se traza sobre la madera las diferentes figuras ha obtener, controlando específicamente sus medidas o dimensiones, obteniendo una definición de cada uno de los detalles de las diferentes partes que conforman nuestra pieza u objeto propuesto. 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 formones anchos, cepillos de mano, conejos, cepillo de vuelta, para pasar a dar un acabado fino con lija o hojas de cepillo o trapo para obtener así piezas muy lisas, parejas y agradables al tacto y la vista.

### **3.1.5.6 Armado y Pegue**

Después de tener las diferentes partes pulidas se proceso al armado final de las piezas según el planteamiento de cada pieza, debido a que hay piezas que con solo un ensamble simple como el de caja o canal quedan armadas y listas.

Por otra parte aquellas que requieren de un pegue (colbon de madera) o tarugo o ensamble se procede a la unión de las mismas para obtener así las diferentes piezas es importante recalcar uno de los objetivos de la presente asesoría que es que las diferentes piezas o diseños son totalmente desarmables y fáciles de ensamblar lo cual quiere decir que el pegue de algunas partes es para conformar partes básicas que al ser unidas con su complemento de forma simple han de conformar la pieza final.

### **3.1.5.7 Acabado**

Una vez obtenida la pieza final se da un acabado que consiste en la remoción de sobrantes de pegue o colbon y un ligado adicional de remate de algunas partes de la pieza como extremos o bordes o áreas de mayor contacto y finalmente se puede aplicar según el caso una protección con cera de abejas o cera natural o piso generando así una superficie de recubrimiento; o simplemente se le pasa un trapo o balletilla a toda la pieza removiendo así cualquier sobrante. Es importante recordar que las maderas presentes en es localidad como ya se menciona anterior mente 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 Perezosa Guayacan**

- Se cortan dos piezas o bloques de madera de Guayacan con motosierra, de 90 cm de largo por 5 cm de ancho y 2 cm de grueso; Se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
- Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes.
- Se cortan tres piezas o bloques de madera de Guayacan con motosierra, de 45 cm de largo y uno de 37, por 5 cm de ancho y 2 cm de grueso; Se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
- Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes.
- Sé toman las dos piezas de Guayacan de 90 cm y en una de sus caras se le hace una caja de 1,5 cm de largo, por 1 cm de ancho, por 1 cm de profundidad, a una distancia de 0.5 cm del canto superior, como se especifica en los planos.

- Posteriormente se toma la pieza de 37 cm y en sus extremos se realiza el espigo de 1,5 cm de largo, por 1 cm de ancho, por 1 cm de profundidad. (utilizando serrucho y formón)
  - De igual manera se toman las dos piezas de 45 cm y se les realizan dos perforaciones de 3/16” en línea a 5 cm de los extremos de la madera.
  - Luego se ensambla la pieza de 37 cm a las dos piezas de 90 cm formando una U entre ellas y quedando paralela al canto frontal, posteriormente se fija una a una las piezas de 45 cm a una distancia A de 49 cm de largo de la base superior en el canto posterior y la otra a una distancia B de 60cm de largo de la base superior en el canto frontal por el sistema de tarugo (tal como se muestra y se especifica en los planos)
  - Se cortan seis piezas, tablas o tablillas de madera de Guayacan con motosierra, de 45 cm de largo por 6 cm de ancho y 0.5 cm de grueso; se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y Pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos.)
  - Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
  - Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes, utilizando el cepillo de mano.
  - Pulir o desbastar los cuatro extremos de las tablas o bases en forma semicircular a fin de eliminar puntas que puedan ser agresivas y convertirlas en algo agradable al tacto y la vista, como se muestra en los planos generando un diseño más moderno.
  - Posteriormente a todas las tablillas se les realizan dos perforaciones de 3/16” en línea ha 5 cm de los extremos de la madera.
  - Luego se ensamblan las tablillas desde la base superior y con tapa, una seguida de la otra a una distancia entre ellas de 1.5 cm respectivamente, por el sistema de tarugo pasante generando así el Espaldar de la Perezosa Guayacan.
- 
- Se cortan dos piezas o bloques de madera de Guayacan con motosierra, de 120 cm de largo por 5 cm de ancho y 2 cm de grueso, como se especifica en los planos, se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
  - Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.

- Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes.
- Se cortan cuatro piezas, tablas o tablillas de madera de Guayacan con machete, de 45 cm de largo por 6 cm de ancho y 0.5 cm de grueso; se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y Pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos.)
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
- Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes, utilizando el cepillo de mano.
- Pulir o desbastar los cuatro extremos de las tablas o bases en forma semicircular a fin de eliminar puntas que puedan ser agresivas y convertirlas en algo agradable al tacto y la vista, como se muestra en los planos generando un diseño más moderno.
- Posteriormente a todas las tablillas se les realizan dos perforaciones de 3/16” en línea a 5 cm de los extremos de la madera.
- Luego se ensamblan las tablillas desde la base superior y con tapa, a las dos piezas de 120 cm, una seguida de la otra a una distancia entre ellas de 1.5 cm respectivamente, por el sistema de tarugo pasante generando así la Base o Asiento de la Perezosa Guayacan.
- Comprobar que las dos piezas de madera que conforman un espacio de paso en el espaldar hayan quedado bien armadas y pegadas, uniendo o ensamblando las dos partes entre sí el espaldar y el asiento por el sistema de traba pasante en forma recta y su apoyo sobre las bases sea el adecuado. Tal como se especifica en los planos.
- Lijar y pulir cada parte de la silla eliminando así asperezas y sobrantes de madera.
- Pulir cada parte de la silla, espaldar y sistema de apoyo o asiento con un trapo o balletilla eliminando el polvo que se genera en el proceso de lijado y dando el acabado final y brillo natural que da la madera.
- Armado en el cual se ensambla el espaldar con la superficie de apoyo o asiento por el sistema de traba pasante en forma recta, obteniendo así la Perezosa Guayacan, comprobando la estabilidad y resistencia específica de la madera tanto en el ensamble como en la estructura general de la silla, sin utilizar ningún elemento de fijación entre sus partes y totalmente desarmable y portátil.

### **3.2.2 Silla Codal**

- Se cortan dos piezas o bloques de madera de Guayacan con motosierra, de 90 cm de largo por 5 cm de ancho y 2 cm de grueso; se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos

- Desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
- Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes.
- Se cortan tres piezas o bloques de madera de Guayacan con motosierra, de 45 cm de largo y uno de 37, por 5 cm de ancho y 2 cm de grueso; Se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
- Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes.
- Sé toman las dos piezas de Guayacan de 90 cm y en una de sus caras se le hace una caja de 1,5 cm de largo, por 1 cm de ancho, por 1 cm de profundidad, a una distancia de 0.5 cm del canto superior, como se especifica en los planos.
- Posteriormente se toma la pieza de 37 cm y en sus extremos se realiza el espigo de 1,5 cm de largo, por 1 cm de ancho, por 1 cm de profundidad. (utilizando serrucho y formón)
- De igual manera se toman las dos piezas de 45 cm y se les realizan dos perforaciones de 3/16" en línea a 5 cm de los extremos de la madera.
- Luego se ensambla la pieza de 37 cm a las dos piezas de 90 cm formando una U entre ellas y quedando paralela al canto frontal, posteriormente se fija una a una las piezas de 45 cm a una distancia A de 49 cm de largo de la base superior en el canto posterior y la otra a una distancia B de 60cm de largo de la base superior en el canto frontal por el sistema de tarugo (tal como se muestra y se especifica en los planos)
- Se cortan ocho piezas, tablas o tablillas de madera de Chonta con machete, de 45 cm de largo por 6 cm de ancho y 0.5 cm de grueso; se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y Pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos.)
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
- Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes, utilizando el cepillo de mano.

- Pulir o desbastar los cuatro extremos de las tablas o bases en forma semicircular a fin de eliminar puntas que puedan ser agresivas y convertirlas en algo agradable al tacto y la vista, como se muestra en los planos generando un diseño más moderno.
  - Posteriormente a todas las tablillas se les realizan dos perforaciones de 3/16” en línea a 5 cm de los extremos de la madera.
  - Luego se ensamblan las tablillas desde la base superior y con tapa, una seguida de la otra a una distancia entre ellas de 1.5 cm respectivamente, por el sistema de tarugo pasante generando así el Espaldar de la Silla Codal.
- 
- Se cortan dos piezas o bloques de madera de Guayacan con motosierra, de 84 cm de largo por 6 cm de ancho y 2 cm de grueso; en forma de Codo insinuado es decir mucho más abierto, como se especifica en los planos, se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
  - Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
  - Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes.
  - Se cortan dos piezas o bloques de madera de Guayacan con motosierra, de 33 cm de largo por 6 cm de ancho y 2 cm de grueso; Se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
  - Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
  - Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes.
  - Sé toman las dos piezas de Guayacan de 84 cm y sobre la línea horizontal  en una de sus caras se le hace una caja de 1,5 cm de largo, por 1 cm de ancho, por 1 cm de profundidad, a una distancia de 0.5 cm del canto superior, como se especifica en los planos.
  - Posteriormente se toman las dos piezas de 33 cm y en sus extremos se realiza el espigo de 1,5 cm de largo, por 1 cm de ancho, por 1 cm de profundidad (Utilizando serrucho y formón).

- Luego se ensamblan las piezas de 33 cm a las dos piezas de 90 cm formando una O entre ellas y quedando paralelas al canto frontal, una al extremo de la base superior y la otra al inicio de la inclinación por el sistema de caja y espigo (tal como se muestra y se especifica en los planos).
- Se cortan seis piezas, tablas o tablillas de madera de Chonta con machete, de 45 cm de largo por 6 cm de ancho y 0.5 cm de grueso; se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y Pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos.)
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
- Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes, utilizando el cepillo de mano.
- Pulir o desbastar los cuatro extremos de las tablas o bases en forma semicircular a fin de eliminar puntas que puedan ser agresivas y convertirlas en algo agradable al tacto y la vista, como se muestra en los planos generando un diseño más moderno.
- Posteriormente a todas las tablillas se les realizan dos perforaciones de 3/16” en línea ha 5 cm de los extremos de la madera.
- Luego se ensamblan las tablillas desde la base superior y con tapa, una seguida de la otra a una distancia entre ellas de 1.5 cm respectivamente, por el sistema de tarugo pasante, generando así la Base o Asiento de la Silla Codal.
- Comprobar que las dos piezas de madera que conforman un espacio de paso en el espaldar hayan quedado bien armadas y pegadas, uniendo o ensamblando las dos partes entre sí el espaldar y el asiento por el sistema de traba pasante en forma de codo y su apoyo sobre las bases sea el adecuado. Tal como se especifica en los planos.
- Lijar y pulir cada parte de la silla eliminando así asperezas y sobrantes de madera.
- Pulir cada parte de la silla, espaldar y sistema de apoyo o asiento con un trapo o balletilla eliminando el polvo que se genera en el proceso de lijado y dando el acabado final y brillo natural que da la madera.
- Armado en el cual se ensambla el espaldar con la superficie de apoyo o asiento por el sistema de traba pasante en forma recta, obteniendo así la Silla Codal, comprobando la estabilidad y resistencia específica de la madera tanto en el ensamble como en la estructura general de la silla, sin utilizar ningún elemento de fijación entre sus partes y totalmente desarmable y portátil.

### **3.2.3 Mesa Orejas**

- Se cortan cuatro pieza o bloques de madera de Guayacan con motosierra, de 45 cm de largo por 6 cm de ancho y 6 cm de grueso; además se cortan otras cuatro pieza o bloques de madera de Guayacan con motosierra, de 33 cm de largo por 6 cm de ancho y

- 3 cm de grueso se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
- Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes.
- Pulir o desbastar los cuatro extremos de la tabla o base en forma semicircular a fin de eliminar puntas que puedan ser agresivas y convertirlas en algo agradable al tacto y la vista generando un diseño más moderno.
- Luego las cuatro piezas de 45 cm se ensamblan por el sistema de junta ingleteada y tarugo generando así el marco, base o soporte de la mesa, posteriormente se fijan ha él las piezas de 33 cm en su parte interna, en las caras del marco; las cuales han de conformar el sistema de caja y espigo para fijar allí las patas, tal como se especifica en los planos.
- Se cortan cuatro piezas o bloques de madera de Guayacan con motosierra, de 45 cm de largo por 10 cm de ancho y 10 cm de grueso; en forma de C es decir que al dar forma queden 5cm en su parte superior centro e inferior; Tal como se muestra y especifica en los planos, se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener las patas en forma de cuña, es decir que en su parte final terminen de 5 x 3 cm y además obtenemos una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
- Sé continuo con un pulido más fino de las patas en todas las partes de la madera obteniendo así superficies más uniformes y definidas.
- Procedemos a trazar y luego cortar los canales o sistemas de caja, de las patas (utilizando serrucho y formón), desde la base superior de las mismas es decir de 2.5 cm de largo por 3.1 cm de ancho por 3.1 cm, para cada pata y las cuales harán contacto con el piso en su base inferior.
- Se cortan once piezas, tablas o tablillas de madera de Chonta con machete, de 50 cm de largo por 3 cm de ancho y 0.5 cm de grueso; se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y Pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos.)
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.

- Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes, utilizando el cepillo de mano.
- Pulir o desbastar los cuatro extremos de las tablas o bases en forma semicircular a fin de eliminar puntas que puedan ser agresivas y convertirlas en algo agradable al tacto y la vista, como se muestra en los planos generando un diseño más moderno.
- Posteriormente a todas las tablillas se les realizan dos perforaciones de 3/16” en línea a 3 cm de los extremos de la madera.
- Luego se ensamblan las tablillas en la parte superior del marco de lado a lado, una seguida de la otra a una distancia entre ellas de 0.5 cm respectivamente, por el sistema de tarugo pasante, generando así la Base, Superficie o Asiento de la Mesa Orejas.
- Lijar y pulir cada parte de la mesa eliminando así asperezas y sobrantes de madera.
- Pulir cada parte de la mesa, patas y tabla de base o amarre con un trapo o balletilla eliminando el polvo que se genera en el proceso de lijado y dando el acabado final y brillo natural que da la madera.
- Armado unir o ensamblar las cuatro patas por el sistema de caja y espigo, como se especifica en el plano, a la tabla base o superficie de forma horizontal generando así una Mesa Orejas de cuatro puntos de apoyo en la cual se resalta la resistencia y estabilidad de la madera tanto en sus ensambles como en su estructura general, sin utilizar ningún elemento de fijación entre sus partes y totalmente desarmable y portátil.

### **3.2.4 Mesa Trabuelta**

- Se cortan cuatro piezas o bloques de madera de Chonta con Machete, de 45 cm de largo por 5 cm de ancho y 4 cm de grueso; se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
- Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes.
- Pulir o desbastar los cuatro extremos de la tabla o base en forma semicircular a fin de eliminar puntas que puedan ser agresivas y convertirlas en algo agradable al tacto y la vista generando un diseño más moderno.
- Luego las cuatro piezas de 45 cm se ensamblan por el sistema de junta ingleteada y tarugo generando así el marco, base o soporte de la mesa, posteriormente se realiza una canal o ranura de 2 cm de ancho por 0.6 cm de profundidad, cm en su parte interna, en las caras del marco; las cuales han de conformar el sistema de caja para fijar allí las tablillas que han de conformar la base o cuerpo de la mesa, tal como se especifica en los planos.

- Posteriormente al marco se le hace en la parte inferior cuatro cajas de 8 cm de largo por 2.1 cm de ancho por 3.1 cm para anclar en ellas las patas que han de conformar y dar soporte a la mesa.
  - Se cortan nueve piezas, tablas o tablillas de madera de Chonta con machete, de 41 cm de largo por 3 cm de ancho y 0.5 cm de grueso; se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y Pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos.)
  - Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
  - Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes, utilizando el cepillo de mano.
  - Pulir o desbastar los cuatro extremos de las tablas o bases en forma semicircular a fin de eliminar puntas que puedan ser agresivas y convertirlas en algo agradable al tacto y la vista, como se muestra en los planos generando un diseño más moderno.
  - Posteriormente a todas las tablillas se les realiza una perforación de 3/16” en línea a 1 cm de los extremos de la madera.
  - Luego se ensamblan las tablillas en la parte superior del marco de lado a lado, una seguida de la otra a una distancia entre ellas de 0.5 cm respectivamente, por el sistema de tarugo pasante, generando así la Base, Superficie o Asiento de la Mesa Trabuelta.
- 
- Se cortan cuatro piezas o bloques de madera de Fruta con Machete, de 48 cm de largo por 15 cm de ancho y 2 cm de grueso; las cuales conformaran las patas de la mesa, se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
  - Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener las patas con una forma semicircular  en su parte superior de 10 cm y en su parte inferior de 5 cm, como se indica en los planos es decir que en su parte final termine en plano de apoyo o con tacto con el piso y además obtenemos una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
  - Sé continuo con un pulido más fino de las patas en todas las partes de la madera obteniendo así superficies más uniformes.
  - Procedemos a trazar y luego cortar los canales o sistemas de caja, de las patas (utilizando serrucho y formón), desde la base superior de las mismas es decir de 8 cm de largo por 2 cm de ancho por 3 cm, para cada pata y las cuales harán contacto con el piso en su base inferior.
  - Lijar y pulir cada parte de la mesa eliminando así asperezas y sobrantes de madera.

- Pulir cada parte de la mesa, patas y tabla de base o amarre con un trapo o balletilla eliminando el polvo que se genera en el proceso de lijado y dando el acabado final y brillo natural que da la madera.
- Armado unir o ensamblar las cuatro patas por el sistema de caja y espigo, como se especifica en el plano, a la tabla base o superficie de forma horizontal generando así una Mesa Trabuelta, de cuatro planos de apoyo en la cual se resalta la resistencia y estabilidad de la madera tanto en sus ensambles como en su estructura general, sin utilizar ningún elemento de fijación entre sus partes y totalmente desarmable y portátil.

### 3.2.5 Mesa X

- Se corta una pieza o bloque de madera de Guayacan con motosierra, de 50 cm de largo por 10 cm de ancho y 5 cm de grueso; Se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
- Se cortan dos piezas o bloques de madera de Chonta con machete, de 90 cm de largo por 3 cm de ancho y 3 cm de grueso; se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
- Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes.
- Luego las dos piezas de 90 cm, se les realiza una caja en el centro de 10cm que se ensamblan por el sistema de caja y tarugo al bloque de Guayacan en los extremos del mismo generando así el marco, base o soporte de la mesa, en las caras del marco, se han de instalar las tablillas que han de generar el cuerpo de la superficie de la Mesa X, tal como se especifica en los planos.
- Se cortan diez piezas, tablas o tablillas de madera de Chonta con machete, de 50 cm de largo por 7 cm de ancho y 0.5 cm de grueso; se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y Pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos.)
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.

- Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes, utilizando el cepillo de mano.
  - Pulir o desbastar los cuatro extremos de las tablas o bases en forma semicircular a fin de eliminar puntas que puedan ser agresivas y convertirlas en algo agradable al tacto y la vista, como se muestra en los planos generando un diseño más moderno.
  - Posteriormente a todas las tablillas se les realizan dos perforaciones de 3/16” en línea a 5 cm de los extremos de la madera.
  - Luego se ensamblan las tablillas en la parte superior del marco de lado a lado, una seguida de la otra a una distancia entre ellas de 0.5 cm respectivamente, por el sistema de tarugo pasante, 5 a cada lado de la pieza de Guayacan, como se especifica en los planos generando así la Base, Superficie de la Mesa X.
- 
- Se cortan cuatro piezas o bloques de madera de Chonta con Machete, de 60 cm de largo por 5 cm de ancho y 2 cm de grueso; las cuales conformaran las patas de la mesa, se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
  - Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener las patas con una forma de cuña es decir en su parte superior de 5 cm y en su parte inferior de 3 cm, como se indica en los planos es decir que en su parte final termine en un punto de apoyo o con tacto con el piso y además obtenemos una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
  - Sé continuo con un pulido más fino de las patas en todas las partes de la madera obteniendo así superficies más uniformes.
  - Procedemos a trazar y luego cortar los canales o sistemas de caja, de las patas (utilizando serrucho y formón), desde la base superior de las mismas es decir de 4 cm de largo por 2 cm de ancho por 1 cm de profundidad, para cada pata por el sistema junta horquilla en t y el centro cuando se cruzan en forma de X por el sistema de junta cruzada machihembrado de 2 cm de largo por 2 cm de ancho por 1 cm de profundidad y las cuales harán contacto con el piso en su base inferior. Donde además se reforzaran por un sistema de tarugo pasante.
  - Lijar y pulir cada parte de la mesa eliminando así asperezas y sobrantes de madera.
  - Pulir cada parte de la mesa, patas y tabla de base o amarre con un trapo o balletilla eliminando el polvo que se genera en el proceso de lijado y dando el acabado final y brillo natural que da la madera.
  - Armado unir o ensamblar las cuatro patas por el sistema de junta horquilla en t y el centro cuando se cruzan en forma de X por el sistema de junta cruzada machihembrado, y reforzadas en el centro del cruce por el sistema de tarugo pasante como se especifica en el plano, a la tabla base o superficie de forma horizontal generando así una Mesa X, de cuatro planos de apoyo en la cual se resalta la resistencia y estabilidad de la madera

- Tanto en sus ensambles como en su estructura general, sin utilizar ningún elemento de fijación entre sus partes y totalmente desarmable y portátil.

### 3.2.6 Banqueta V

- Se cortan una pieza o tabla de madera de Guayacan con motosierra, de 40 cm de largo por 20 cm de ancho y 3 cm de grueso; En forma recta como se especifica en los planos, se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
- Se cortan dos piezas o tablas de madera de Guayacan con motosierra, de 40 cm de largo por 6 cm de ancho y 3 cm de grueso; En forma recta y en sus extremos un corte diagonal como se especifica en los planos, se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.
- Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes, utilizando el cepillo de mano.
- Pulir o desbastar los cuatro extremos de las tablas o bases en forma semicircular a fin de eliminar puntas que puedan ser agresivas y convertirlas en algo agradable al tacto y la vista, además en cada tabla se hace un chaflán o corte en forma de cuña para que las tablas al ser montadas en las patas ensamblen perfectamente entre sí como se muestra en los planos generando un diseño más moderno.
- Posteriormente las dos tablas de 6 cm de ancho de anclan por su canto, a la tabla de base de la banqueta en sus extremos de 40 cm de largo por la cara inferior de la misma, usando el sistema de tarugo o pasador, como se especifica en los planos.
- Se cortan dos piezas o tablas de madera de Guayacan con motosierra, de 30 cm de largo por 20 cm de ancho y 3 cm de grueso; En forma recta y en las bases que hacen contacto con el piso se les realiza un corte en V de 10 cm de ancho por 5 cm de alto, como se especifica en los planos, se debe tener en cuenta que el corte longitudinal debe hacerse en el sentido de la madera o fibra (Es importante que sobre las medidas anteriormente dadas se aumenten unos centímetros por que así podemos desbastar y pulir muy bien la madera hasta obtener la medida real o definitiva propuesta en los planos).
- Con machete o achuela se desgasta o desbasta la madera hasta obtener una superficie mucho más regular logrando eliminar así posibles imperfecciones o irregularidades de la madera.

- Procedemos a trazar y luego cortar los canales o sistemas de caja, de las patas (utilizando serrucho y formón), desde la base superior de las mismas es decir de 6 cm de largo por 2 cm de ancho por 1 cm de profundidad, para cada pata por el sistema caja o espigo pasante, las cuales harán contacto con el piso en su base inferior. Donde además se reforzaran por un sistema de tarugo pasante.
- Sé continuo con un pulido más fino de las caras y los cantos de la madera obteniendo así superficies más uniformes, utilizando el cepillo de mano.
- Lijar y pulir cada parte de la banqueta eliminando así asperezas y sobrantes de madera.
- Pulir cada parte de la banqueta, patas y tablas de base o amarre con un trapo o balletilla eliminando el polvo que se genera en el proceso de lijado y dando el acabado final y brillo natural que da la madera.
- Armado unir o ensamblar las dos patas por el sistema de caja y espigo en los extremos como se especifica en el plano, a la tabla de base o superficie de forma horizontal y por el sistema de tarugo ensamblar el bolillo de amarre de las patas, generando así una Banqueta V de cuatro puntos de apoyo en la cual se resalta la resistencia y estabilidad de la madera tanto en sus ensambles como en su estructura general, sin utilizar ningún elemento de fijación entre sus partes y totalmente desarmable y portátil.

### 3.3. Capacidad de Producción

#### 3.3.1. Línea Perezosas y Sillas

PRODUCTO	TIEMPO PRODUCCION	CAPACIDAD MENSUAL
Perezosa Guayacán	9 Horas	40 Mensuales
Silla Codal	10 Horas	32 Mensuales

#### 3.3.2. Línea de Mesas

PRODUCTO	TIEMPO PRODUCCION	CAPACIDAD MENSUAL
Mesa Orejas	10 Horas	24 Mensuales
Mesa Trabuelta	10 Horas	24 Mensuales
Mesa X	20 Horas	12 Mensuales

#### 3.3.3. Línea de Bancos Tradicionales

PRODUCTO	TIEMPO PRODUCCION	CAPACIDAD MENSUAL
Banqueta V	5 Horas	48 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 Perezosas

Producto	Tiempo Producción	Costos Mano de Obra	Costo Materia Prima	Costo Insumos	Precio Costo	Precio Venta
Perezosa Guayacán	9 Horas	\$40000	\$15000	\$10000	\$65000	\$87700
Silla Codal	10 Horas	\$50000	\$15000	\$10000	\$75000	\$101000

#### 3.4.2. Línea de Mesas

Producto	Tiempo Producción	Costos Mano de Obra	Costo Materia Prima	Costo Insumos	Precio Costo	Precio Venta
Mesa Orejas	10 Horas	\$25000	\$10000	\$5000	\$40000	\$54000
Mesa Trabueta	10 Horas	\$30000	\$10000	\$5000	\$45000	\$60700
Mesa X	20 Horas	\$80000	\$25000	\$15000	\$120000	\$162000

#### 3.4.3. Línea de Bancos Tradicionales

Producto	Tiempo Producción	Costos Mano de Obra	Costo Materia Prima	Costo Insumos	Precio Costo	Precio Venta
Banqueta V	5 Horas	\$17000	\$8000	\$5000	\$30000	\$40500

### 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 madera utilizada para la elaboración de 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 madera se ha de cortar siempre en la madrugada o amanecer y durante el periodo de cuarto menguante puesto que los diferentes procesos de actividad del árbol son casi nulos.
- La madera ha utilizar en los diferentes procesos debe estar completamente seca y haber sido adecuadamente almacenada para evitar así problemas como torsión, rompimiento, pandeo, agrietamientos además factores que pueden afectar la madera durante su trabajo.
- La madera ha de secarse y almacenarse con procesos adecuados y evitando demasiados apilamientos o mezclas de maderas las cuales se afectarían entre sí por factores de humedad y características propias de cada madera.
- Las propuestas deben regirse lo más exactamente posible a los planos propuestos y sus características de aplicación, funcionalidad y desarrollo.
- Al seleccionar la madera 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 maderas.
- 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.
- Es importante tener en cuenta que aquellas maderas que se afecten por hongos, parásitos, insectos o agrietamientos y rajaduras no se deben aceptar y mucho menos ser utilizadas para elaborar piezas.

#### **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 maderas de la localidad, generando así una identidad de la comunidad artesanal tanto en los materiales como en los diseños.
- Las bases o superficies de contacto tanto con el piso como con el usuario deben estar completamente niveladas y dimensionadas.
- La madera debe estar seca adecuadamente según las características de cada una.
- 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 desarmables 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 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 madera 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 de la madera deberá ser homogéneo según cada caso o cada madera utilizada para la elaboración de una sola pieza o producto.
- No se aceptan piezas infectadas por 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 desarmables 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 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 madera según la medida propuesta en el plano sino más pequeña o más grande.

### **3.6. Proveedores**

Para Carpintería en Jurubida hay varios artesanos que conocen el oficio pero por diferentes actividades descritas anteriormente solo se trabajo con tres artesanos:

ARISTÓBULO LOPEZ BERMÚDEZ

TEL 094- 6836098

ARÍSTIDES RIVAS M

TEL 094- 6836098

ALCALDIA DE NUQUI – OFICINA DE TURISMO SRA JOSEFINA CLINGER

TEL 094-6836006, 094-6836005

TELECOM NUQUI OPERADORA TEL 094-6836190 FAX 094-6836191

TELECOM JURUBIDA OPERADOR TEL 094-683698

## **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 de Nuqui 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 desarmables y fáciles de transportar y no utilizar ningún elemento de fijación entre sus partes, generando la combinación de materiales en este caso maderas 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 Carpintería de Jurubida-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 Mobiliario, 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 reciclado de la zona y de bajo costo. Esta debe incluir en la etiqueta el texto explicativo de origen de la madera, 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, viruta de la madera e hilo o piola para amarrar, no se deberán empacar mas de dos 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 la misma viruta de la madera 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 de la carpintería en la localidad de Jurubida 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 Jurubida-Choco en el oficio de carpintería permitió el desarrollo seis productos en tres 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 las maderas 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 todas las piezas artesanales que se sigan elaborando sean totalmente desarmables, 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 objeto de la presente asesoría en Jurubida 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 pupitres, puertas, ventanas y camas 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 piezas, bloques y tablas de madera para que estas se sequen y presenten condiciones adecuadas para poderlas 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.