



artesanías de colombia

MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO

ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.

UNIDAD DE DISEÑO
CUADERNO DE DISEÑO

CESTERIA EN BEJUCO, GUAYMARAL, ATLÁNTICO

JOSE ALEXIS RENTERIA GARCIA
DISEÑADOR INDUSTRIAL

COOPERACIÓN DE
SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA
CORPORACIÓN PARA EL DESARROLLO DE LAS MICROEMPRESAS
FUNDACIÓN MARIO SANTO DOMINGO

BOGOTA D. C., MARZO DE 2000



Ministerio de Desarrollo Económico
artesanías de colombia s.a.

UNIDAD DE DISEÑO

CECILIA DUQUE DUQUE
GERENTE GENERAL

ERNESTO ORLANDO BENAVIDES
SUBGERENTE ADMINISTRATIVO Y FINANCIERO

JAIRO CARRILLO REINA
SUBGERENTE DE DESARROLLO

LYDA DEL CARMEN DIAZ LOPEZ
DIRECTORA UNIDAD DE DISEÑO

LIGIA DE WIESNER
ASESOR EXTERNO EN DESARROLLO DE PRODUCTOS

MARIA GABRIELA CORRADINE
COORDINADOR REGIONAL

JOSE ALEXIS RENTERIA GARCIA D. I.
ASESOR EN DISEÑO

GRUPOS INTERVENIDOS
TALLER EL TORO MIURA
TALLER ESTAMPAS DE CARNAVAL
TALLER DE CESTERIA CARVAJAL
TALLER EL CACIQUE JALAPA
TALLER LA ARENOSA
TALLER INNOVACIÓN ARTESANAL
TALLER LA CAMBAMBA
ARTESANIAS LEODAN
PINCELADAS DE CARNAVAL
TALLER DE SONIA VASQUEZ
TALLER ARTESANAL SAN MARTIN
ARTESANOS EN CESTERIA DE GUAYMARAL

BOGOTA D. C., MARZO DE 2000

Cestería en bejuco Guaymaral

INTRODUCCIÓN

1. ANTECEDENTES
 - 1.1 Asesorías prestadas por artesanías de Colombia
 - 1.2 Análisis de mercado
2. PROPUESTA DE DISEÑO
 - 2.1 Sustentación
 - 2.2 Productos desarrollados
 - 2.2.1 Frutero con asa
 - 2.2.2 Frutero Azul
 - 2.2.3 Frutero calado
 - 2.2.4 Frutero rojo y verde
 - 2.2.5 Frutero cóncavo
 - 2.2.6 Frutero con pie
 - 2.2.7 Huevera con tapa
 - 2.2.8 Contenedores rojo y café
 - 2.2.9 Abanico
 - 2.2.10 Porta flores
 - 2.2.11 Papelera cuadrada
 - 2.2.12 Papelera redonda
 - 2.2.13 Papelera calada
 - 2.2.14 Jarrón
 - 2.2.15 Lámpara en bejuco
 - 2.2.16 Ropero verde y amarillo
 - 2.2.17 Frutero ovalado
 - 2.2.18 Frutero corona
 - 2.2.19 Portacazuela roja
 - 2.2.20 Portacazuela cóncava
 - 2.2.21 Paragüero grande
 - 2.2.22 Paragüero pequeño
 - 2.3 Fichas de diseño
3. PRODUCCIÓN
 - 3.1 Proceso de producción
 - 3.1.1 Recolección de la materia prima
 - 3.1.2 Preparación de la materia prima
 - 3.1.3 Tinturado
 - 3.2 Productos desarrollados
 - 3.2.1 Frutero con asa
 - 3.2.2 Frutero Azul
 - 3.2.3 Frutero calado
 - 3.2.4 Frutero rojo y verde
 - 3.2.5 Frutero cóncavo
 - 3.2.6 Frutero con pie

- 3.2.7 Huevera con tapa
- 3.2.7.1 Elaboración de la tapa
- 3.2.8 Contenedores rojo y café
- 3.2.8.1 Elaboración de la tapa
- 3.2.9 Abanico
- 3.2.10 Porta flores
- 3.2.11 Papelera cuadrada
- 3.2.12 Papelera redonda
- 3.2.13 Papelera calada
- 3.2.14 Jarrón
- 3.2.15 Lámpara en bejuco
- 3.2.15.1 Elaboración de la caperuza
- 3.2.16 Ropero verde y amarillo
- 3.2.16.1 Elaboración de la tapa
- 3.2.17 Frutero ovalado
- 3.2.18 Frutero corona
- 3.2.19 Portacazuela roja
- 3.2.20 Portacazuela cóncava
- 3.2.21 Paragüero grande
- 3.2.22 Paragüero pequeño
- 3.3 Capacidad de producción
- 3.4 Costos de producción
- 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 Requerimientos Específicos
- 3.5.1.4 Toma de muestras y criterios de aceptación y rechazo
- 3.5.1.4.1 Toma de muestras
- 3.5.1.4.2 Criterios de Aceptación y Rechazo
- 3.5.1.5 Determinación de medidas
- 3.5.2 Para el comprador
- 3.5.2.1 Objetivo
- 3.5.2.2 Requerimientos Generales
- 3.5.2.3 Requerimientos Específicos
- 3.5.2.4 Toma de muestras y criterios de aceptación y rechazo
- 3.5.2.4.1 Toma de muestras
- 3.5.2.4.2 Criterio de aceptación y Rechazo
- 3.5.2.5 Determinación de 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

- 4.4 Propuesta de embalaje
- 4.5 Propuesta de transporte

CONCLUSIONES

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

ANEXOS

INTRODUCCIÓN

Este cuaderno de diseño recoge los resultados del trabajo de asesoría en el oficio de cestería en bejuco en el municipio de Tubará corregimiento de Guaymaral en el departamento del Atlántico.

Esta es la primera ocasión en la que artesanías de Colombia presta una asesoría puntual para este oficio. En los días finales del mes de Febrero se realizó una visita a los artesanos en compañía de los funcionarios de la fundación Mario Santo Domingo y se dialogó con ellos acerca de los objetivos, lineamientos generales y expectativas que ellos tendrían con esta asesoría.

Los artesanos que asistieron manifestaron sus interrogantes, y plantaron las preguntas que tenían acerca de esta posibilidad, pero la principal inquietud que manifestaron tener fue acerca de la aceptación en el mercado que tendrían estos nuevos productos y como el proceso de tinturado alteraría los costos de producción.

Es satisfactorio entregar los resultados de este trabajo, que gracias a la mística y a la colaboración de los artesanos como a la de los funcionarios de la fundación que han prestado un apoyo invaluable a la empresa para posibilitar el desarrollo de esta capacitación.

Debo dar un especial agradecimiento a la artesana Rosalba Castro de la Cruz quien en todo momento colaboro en la fabricación de las muestras tanto en las de cestería como las que se realizaron en combinación de materiales con el artesano Manuel Pertuz de Galapa.

Espero que la información aquí consignada contribuya a facilitar el trabajo de los artesanos, como de las instituciones y personas interesadas en la mejora de las condiciones de vida del sector artesanal del departamento.

1. ANTECEDENTES

El municipio de Tubará ha sido tradicionalmente uno de los núcleos artesanales más conocidos en el ámbito departamental por sus excelentes trabajos en madera y por la fabricación de instrumentos musicales, que por el trabajo en el oficio de cestería, aunque este oficio tiene una larga tradición allí, esta es la primera vez que Artesanías de Colombia S. A. lleva a cabo una asesoría puntual para este oficio en este municipio y concretamente en el corregimiento de Guaymaral. En visitas anteriores los diseñadores que prestaron asesorías en el departamento realizaron pequeños diagnósticos acerca de la situación del oficio e informaron a la empresa acerca de la situación de este.

En el mes de noviembre de 1999 no me fue posible visitar los talleres de este corregimiento, y esto hizo que la primera aproximación a los artesanos fuera muy pobre, puesto que ellos tuvieron noticias de la presencia del diseñador en el municipio de Galapa. Una vez que tuvimos la oportunidad de dialogar, ellos mostraron mucho interés acerca de las expectativas que tenían acerca de realizar algunas variaciones a sus diseños y realizar nuevos diseños.

En nuestra conversación ellos plantearon lo difícil que se encontraba el trabajo debido principalmente a la caída de las ventas por el estancamiento de los precios y las mayores dificultades para la comercialización de sus productos

En este corregimiento el trabajo se lleva a cabo con varios artesanos independientes quienes fueron los que mostraron mayor interés y ganas por recibir capacitación, pues hasta el momento estos estaban desarrollando el oficio con pocas modificaciones formales y funcionales.

Por tratarse de un grupo muy tradicional en el que la intervención del diseñador no se había dado, se debe tener en cuenta que lo más importante en el momento de presentar las propuestas es que estas no se alejen significativamente del trabajo desarrollado por el grupo de artesanos hasta este momento, ya que algunos artesanos; como es normal, especialmente las personas mayores son renuentes al cambio y en algunas ocasiones se sienten incapaces de hacer productos diferentes con buenos resultados.

1.1 Asesoría prestada por artesanías de Colombia S. A.

Artesanías de Colombia ha realizado diversas asesorías en diversos oficios y municipios del departamento del Atlántico y se pretende dar continuidad a esta labor. Entre las asesorías contamos con las realizadas por los diseñadores Maria Gabriela Corradine, Diana Rodríguez, Marta Helena Uribe, Alejandro Rincón y Juan Carlos Pacheco la información referida con anterioridad se encuentra en el centro de documentación de Artesanías de Colombia "Cendar"

1.2 Análisis de Mercado

La cestería es un oficio que si bien ofrece buenos precios en el mercado, en los últimos años ha presentado una caída considerable debida especialmente a una sobre oferta de productos y a una saturación de los mercados a la tradicional especulación de los intermediarios complementada además por la difícil situación económica que atraviesa el país.

A pesar de lo oscuro que parezca el panorama, el resultado de los eventos realizados por artesanías de Colombia, tales como Expoartesanías muestran que los productos de fibras naturales siguen teniendo gran aceptación dentro del público y ocupan uno de los primeros lugares en consumo en medio de todas las técnicas que allí se presentan. Esas condiciones particulares le permitan a la empresa lanzarse a apoyar a los artesanos en la reactivación de los mercados a través de nuevas propuesta en el ámbito de diseño en los que se enfatiza el carácter utilitario de los productos y en la importancia que tiene la apariencia del producto, por lo cual se han introducido diferentes gamas de color para hacer estos mas atractivos y entregar al artesano la posibilidad de hacer la transición de productos de consumo eminentemente local a consumo en el ámbito nacional. Por esta razón se considera importante continuar con la diversificación de los productos de cestería, ya que las perspectivas del mercado tienden a mejorar, además de contar con un factor favorable que es el precio, y las grandes posibilidades que tiene la mano de obra del corregimiento.

2. PROPUESTA DE DISEÑO

2.1 Sustentación

El trabajo en cestería en bejuco en Guaymaral se ha caracterizado por el empleo de la materia prima en su estado natural y por el carácter eminentemente utilitario de los productos.

Estos productos en su mayoría presentan un tejido brusco puestos que principalmente se destinan al transporte o almacenamiento de productos como plátano, banano, yuca y en algunos casos algunos objetos de carácter decorativo. Los productos que se plantean tienen en cuenta la capacidad de producción de los artesanos y se tomaron los productos tradicionales como punto de partida, el principal aporte de estos nuevos productos es la aplicación del color como elemento decorativo.

La principal dificultad que presenta el material para hacer variaciones significativas en la puntada es su rigidez, aunque se realizaron varios intentos de cambiar la puntada y el calibre de las fibras.

Los resultados no fueron los deseados así que se tomo la decisión de trabajar con la puntada tradicional realizando únicamente modificaciones en el calibre de la fibra y en la firmeza del tejido.

Se busco que el grupo artesanal aplicará también color a los productos tradicionales y se realizo con ellos un primer taller sobre el proceso de tinturado; así como la preparación de una carta básica de colores acuerdo al mercado específico al que se dirigirán los productos.

El aporte fundamental de estas líneas de productos es la variedad de formas y las grandes posibilidades que tienen en el mercado de Barranquilla como en el mercado nacional.

Para el desarrollo de esta asesoría se planteo reforzar el concepto de control de calidad desde las primeras etapas del proceso de elaboración, es decir desde la selección, recolección, riplado y tinturado de la materia prima, así como el concepto de calidad en el tejido y en los acabados de cada una de las piezas elaboradas.

2.2 Productos Desarrollados

2.2.1 Frutero Con Asa

Este canasto parte de un canasto tradicional, al que se le agrego la base y se introdujo el color como un elemento que lo enriquece estéticamente haciéndolo muy atractivo.

2.2.2 Frutero Azul

Buscamos ampliar el área de la base y cambiar el remate del borde y hacer un poco mas pronunciada la curvatura del canasto. Empleamos una variada gama de colores para hacer más atractivo el canasto.

2.2.3 Frutero Calado

Tomamos como elemento de referencia la ancheta, a la cual le hemos modificado el remate y lo hemos remplazado por aros que parten de los armantes a partir de los cuales se levanto el canasto.

2.2.4 Frutero Rojo y Verde

Buscamos ampliar el área de la base y cambiar el remate del borde hacer poco pronunciada casi recta la curvatura del canasto.

2.2.5 Frutero Cóncavo

Es un canasto de doble curvatura en el que es muy importante que ambas curvaturas no partan los armates y que se ajuste cuidadosamente el diámetro del frutero en la medida que se va tejiendo.

2.2.6 Frutero Con Píe

Tanto la base como la parte superior deben estar totalmente verticales en caso contrario tendremos problemas con la estabilidad del canasto.

2.2.7 Huevera Con Tapa

En este canasto hicimos variaciones en las dimensiones de la altura y aplicamos únicamente color a la tapa.

2.2.8 Contenedores Rojo y Café

Este juego de contenedores esta compuesto por tres piezas en las que cada una de ellas debe contener a la siguiente, se manejaron los colores tierra y se busca que se vendan como juego, pero se pueden vender solos también.

2.2.9 Abanico

Este es un aplique para pared el cambio fundamental fue la introducción del color como elemento novedoso.

2.2.10 Porta Flores

Este es un aplique para pared el cambio fundamental fue la introducción del color como elemento novedoso la base es una caja cuadrada de tejido muy abierto.

2.2.11 Papelera Cuadrada

Esta papelera se caracteriza por partir de una base rectangular que se levanta verticalmente. Se ha manejado el azul como color predominante. la boca se remato utilizando una vara de bejuco que se coloca en el borde y se une al canasto a través de cinta de boca cada dos armantes y cubriendo la vara a medida que se va amarrando al canasto.

2.2.12 Papelera Redonda

Esta parte del canasto tradicional, se conservo la forma, se variaron a las dimensiones ajustándolas a las medidas promedio de las que se venden en el mercado, la boca se remato utilizando cinta para borde y se une al canasto a través de la cinta amarrándola cada dos armantes.

2.2.13 Papelera Calada

Toma al canasto tradicional, como referente se conservo la forma, se variaron a las dimensiones ajustándolas a las medidas promedio de las que se venden en el mercado, los armantes se doblaron al final formando arcos, la boca se remato utilizando una vara de bejuco que se coloca en el borde y se une al canasto a través de cinta de boca cada dos armantes y cubriendo la vara a medida que se va amarrando al canasto.

2.2.14 Jarrón

Esta parte de las típicas hueveras a nivel formal, las dimensiones se han variado a la mitad de las que normalmente se utilizan y se ha utilizado cinta para borde para rematar el canasto; se empleo una variada gama de colores para dar la posibilidad de utilizarlo en cualquier tipo de ambiente.

2.2.15 Lámpara En Bejuco

Esta utiliza el bejuco para realizar tanto la caperuza como la base en fibra de bejuco, es importante colocar adecuadamente la instalación eléctrica, para evitar problemas de estabilidad.

2.2.16 Ropero Verde Y Amarillo

Este es similar al ropero tradicional únicamente se introdujo el color alternando listas de color y material al natural se redujo la altura en cinco centímetros.

2.2.17 Frutero Ovalado

Se teje una base en forma ovalada y a partir de ella se levanta el cuerpo del canasto se debe controlar que la curvatura del canasto sea similar en todos, los lados a medida que se levanta el canasto. Se remata el canasto utilizando los armantes entrelazándolos de tres en tres.

2.2.18 Frutero Corona

Esta se desarrollo a partir de la huevera tradicional se decidió conservar la forma básica y ajustar las dimensiones, se redujo el tamaño de la base y se modifico la altura del producto; se elaboro en bejuco tinturado.

2.2.19 Portacazuela Roja

Esta es la tradicional cazuela a la que la introducción de color la el color la hace mas atractiva, se tinturó después de ser tejida.

2.2.20 Portacazuela Cóncava

Es un canasto de doble curvatura en el que es muy importante que ambas curvaturas no partan los armates y que se ajuste cuidadosamente el diámetro del frutero en la medida que se va tejiendo, notamos que es importante aumentar el diámetro de la base

2.2.21 Paragüero Grande

Este canasto parte de una base rectangular a partir de la cual se va disminuyendo hasta un punto y a partir de allí aumenta hasta alcanzar la altura total, se debe tener mucho cuidado en no abrir demasiado la parte superior pues es posible que se tengan problemas de estabilidad cuando se colocan elementos dentro del canasto.

2.2.22 *Paragüero Pequeño*

Similar al anterior únicamente se han modificado las dimensiones tanto de alto como de la base.

2.3 *Fichas Técnicas*

3. PRODUCCIÓN

3.1 Proceso de producción

A continuación se hace una descripción del proceso productivo empleado para obtener las muestras se describe detalladamente una vez y para el siguiente producto se dan únicamente las medidas. Es importante hacer aquí la aclaración que el material utilizado para la elaboración es el bejuco aunque en muchas de las muestras se mezclan dos o mas variedades de bejuco en algunos casos una de esas variedades se emplea para la fabricación de los armantes y para la trama se emplea otra u otras variedades, se emplea también material tinturado y material al natural en algunas muestras.

El proceso de inicia con la preparación de la materia prima, común a todos los productos y se describe de forma concisa a continuación.

3.1.1 Recolección de la materia prima

El proceso se inicia con la búsqueda de la materia prima en las sabanas del departamento, en estos momentos la obtención del recurso se dificulta cada día más pues ha empezado a escasear y los artesanos deben cubrir mayores distancias para obtenerlo, en muchos casos el recurso se encuentra en tierras de los terratenientes quienes no autorizan a los artesanos a córtalo.

En muchos casos los artesanos deben comprar el bejuco.

En el lugar de corte se debe seleccionar primero los bejucos que han alcanzado la edad adulta es decir aquellos que tienen una longitud significativa para y no tienen nudos demasiado grandes.

3.1.2 Preparación de la materia prima

Una vez se ha cortado se despaja, es decir se quitan las hojas y los nudos; se forman atados, se lleva al taller ya sea transportándolo a pie, en burro, o en carro. Para empezar a trabajar se "ripia" o raja el bejuco este proceso requiere la gran destreza por parte del artesano; primero se raja el bejuco que se emplea para armantes, la que debe ser mas gruesa y resistente ya que estas constituyen la estructura de los canastos para lo cual se toma la medida en palmos y se secciona de acuerdo al tamaño del canasto. Un palmo corresponde a 20 cm aproximadamente. Una vez seccionado el bejuco se raja por mitades de tal manera que el tamaño de los armantes equivale a 1/6 de un bejuco de 3 cm de diámetro. Para la trama se raja el bejuco empezando por la punta se raja de diferentes anchos de acuerdo al tipo de canasto que vamos a elaborar.

Finalmente se raja el bejuco que vamos a utilizar para elaborar la cinta de sobre borde en diferentes anchos de acuerdo a las necesidades.

El paso siguiente es la tintura del material este proceso se debe hacer antes de tejer los productos.

3.1.3 Tinturado

El tinturado se realizó con tintes cibacet químicos con los cuales se logro una buena penetración y fijación en la fibra.

Para tinturar se debe contar con un recipiente de aluminio grande, lo suficiente para tinturar un volumen grande de material al mismo tiempo, también se debe emplear un balde plástico con medida en litros cucharitas plásticas desechables y tapabocas para proteger las vías respiratorias.

Debido a su alta concentración se emplean pequeñas cantidades de tinte, el proceso de tinturado se inicia determinando el color que se va a mezclar, luego procedemos a medir la cantidad de agua según lo indica la formula de preparación una vez medida en la olla de tinturado se lleva al fuego, cuando el agua esta caliente se adiciona un poco de amoniaco, el cual se va a utilizar como fijador, se pueden utilizar también un poco de sal, en caso de no tener la posibilidad de adquirir amoniaco se puede utilizar; cenizas, sobrantes de cerveza o orín de niño. Cuando la Mezcla esta en ebullición se deposita el material a tinturar, los cuales se deben haber remojado con media hora de anticipación. El material se debe amarrar en rollos de manera que sea mas fácil darle vuelta una vez se ha introducido en el tinte.

El tiempo de permanencia en el tinte depende de la intensidad de color deseada, de tal manera que para tonos más oscuros el material debe permanecer mas tiempo dentro del tinte, es importante dar vuelta al material con cierta frecuencia y procurando que este permanezca siempre cubierto por el tinte, es muy importante tener en cuenta que el agua este siempre en ebullición durante el proceso de tinturado.

Como norma de seguridad se debe permanecer con el tapaboca todo el tiempo sobre la boca y nariz ya que el tinte y el amoniaco empleado expiden gases tóxicos que irritan las mucosas nasales.

Una vez concluido el período de ebullición se retira el material del tinte y se debe secar a la sombra sin remojar ni retirar posibles excesos de tinte.

3.2 Productos Desarrollados

3.2.1 Frutero Con Asa

Dimensiones: Número de armantes: 13

Longitud de armantes: 54 cm, Ancho de armantes: 0.8 cm

Diámetro de la base: 22 cm, Diámetro de la boca: 28 cm

Altura: 18 cm

- Se cortan 13 armantes en bejuco de 54 cm de largo por 0.8 cm de ancho se debe tener procurar no adelgazarlos demasiado.
- Se prepara cinta para trama de 0.4 cm, la cual debe tener el mismo ancho.
- Ubicar los armantes en disposición radial se miden los centros con precisión y se inicia el tejido de la base del canasto y debe ponerse especial atención en que el amarrado no quede flojo.
- Una vez tejida la base del canasto, que debe medir 22 cm se doblan los armantes y se inicia el tejido del cuerpo del canasto. Se debe controlar en la medida que se teje que la forma se vaya conservando y que el tejido este firme para que ayude estructurar el cuerpo del canasto.
- Una vez se llega a 13 cm de altura y 28 cm de diámetro en la parte superior, se cortan los armantes que exceden la medida.
- Hacer la agarradera colocando tres armantes de 0.4 cm de ancho en extremos opuestos y después cubrirla con cinta haciendo un tejido que cubra aun los bordes.
- Una vez terminado el cuerpo se procede a bordarlo, para lo cual se prepara cinta de borde un cm de ancho se hace una pasada entre armantes apretando con fuerza, repitiendo el proceso en sentido contrario tanto en la boca como en la base del canasto.
- El bordado es uno de los procesos mas importantes y en el que se observan mayores deficiencias e implica la mayor atención por parte del artesano.

3.2.2 Frutero Azul

Dimensiones: Número de armantes: 17

Longitud de armantes: 64 cm, Ancho de armantes: 0.8 cm

Diámetro de la base: 22 cm, Diámetro de la boca: 36 cm

Altura: 13 cm

- Cortar 17 armantes de 64 cm de largo por 0.8 cm de ancho.
- Preparar para la trama cinta de 0.4 cm de ancho se debe procurar que todas las cintas similares tengan el mismo ancho.
- Ubicar los armantes en disposición radial se miden los centros con precisión y se inicia el tejido de la base del canasto y debe ponerse especial atención en que el amarrado no quede flojo.
- Una vez tejida la base del canasto, que debe medir 22 cm se dobla los armantes y se inicia el tejido del cuerpo del canasto. Se debe controlar en la medida que se teje que la forma se vaya conservando y que el tejido este firme para que ayude estructurar el cuerpo de abajo hacia arriba apretando la cinta de trama con firmeza a medida que se va colocando.

- Cuando se termina el cuerpo del canasto, el cual debe medir 13 cm de alto, se dobla las secciones restantes de los armantes y se teje entrelazándolos cada tres de tal manera que formen el borde del canasto.

3.2.3 Frutero Calado

Dimensiones: Número de armantes: 13

Longitud de armantes: 50 cm, Ancho de armantes: 0.8 cm

Diámetro de la base: 14 cm, Diámetro de la boca: 34 cm

Altura: 13.5 cm

- Se cortan 13 armantes en bejuco de 50 cm de largo por 0.8 cm de ancho se debe tener procurar no adelgazarlos demasiado.
- Se prepara cinta para trama de 0.5 cm, la cual debe tener el mismo ancho.
- Ubicar los armantes en disposición radial se miden los centros con precisión y se inicia el tejido de la base del canasto y debe ponerse especial atención en que el amarrado no quede flojo.
- Una vez tejida la base del canasto, que debe medir 14 cm se dobla los armantes y se inicia el tejido del cuerpo del canasto. Se debe controlar en la medida que se teje que la forma se vaya conservando y que el tejido este firme para que ayude estructurar el cuerpo del canasto.
- Una vez se llega a 14 cm de altura y 32 cm de diámetro en la parte superior, se doblan los armantes que exceden la medida introduciéndolos intercaladamente de manera que formen aros.

3.2.4 Frutero Rojo y Verde

Dimensiones: Número de armantes: 13

Longitud de armantes: 60 cm, Ancho de armantes: 0.8 cm

Diámetro de la base: 27 cm, Diámetro de la boca: 32 cm

Altura: 56 cm

- Se cortan 17 armantes en bejuco de 60 cm de largo por 0.8 cm de ancho se debe tener procurar no adelgazarlos demasiado.
- Se prepara cinta para trama de 0.4 cm, la cual debe tener el mismo ancho.
- Ubicar los armantes en disposición radial se miden los centros con precisión y se inicia el tejido de la base del canasto y debe ponerse especial atención en que el amarrado no quede flojo.
- Una vez tejida la base del canasto, que debe medir 27 cm de diámetro se dobla los armantes y se inicia el tejido del cuerpo del canasto. Para lograr la curva se va apretando armante por armante haciendo fuerza de abajo hacia arriba. Se debe controlar en la medida que se teje que la forma se vaya conservando y que el tejido este firme para que ayude estructurar el cuerpo del canasto.

- Cuando se termina el cuerpo del canasto, el cual debe medir 12 cm de alto, se dobla las secciones restantes de los armantes y se teje entrelazándolos cada tres de tal manera que formen el borde del canasto.

3.2.5 Frutero Cóncavo

Dimensiones: Número de armantes: 15

Longitud de armantes: cm, Ancho de armantes: 0.8 cm

Dimensión de la base: 30 cm, Dimensión de la boca: 21.5 cm

Altura: 7 cm

- Cortar 15 armantes de 70 cm por 0.8 cm de ancho.
- Preparar para la trama cinta de 0.5 cm de ancho se debe procurar que todas las cintas similares tengan el mismo ancho.
- Ubicar los armantes en disposición radial, se miden los centros con precisión y se inicia el tejido de la base del canasto debe ponerse especial atención en que el amarrado no quede flojo.
- Una vez la base a llegado a un diámetro de 17 cm se dobla los armantes hacia arriba y se teje el cuerpo del canasto hasta una altura de 3.5 cm. A continuación se dobla los armantes ajustándolos de arriba hacia abajo y se continua tejiendo el resto del cuerpo apretando la cinta de trama con firmeza a medida que se va colocando.
- Cuando se termina el cuerpo del canasto, el cual debe medir 7 cm de alto se procede a doblar los extremos de los armantes del canasto y se teje entrelazándolos cada tres de tal manera que formen el borde del canasto.

3.2.6 Frutero con Píe

Dimensiones: Número de armantes: 17

Longitud de armantes: 66 cm, Diámetro del armante: 2.2 cm

Diámetro de la base: 34 cm, Diámetro de la boca: 32 cm

Altura: 42 cm

- Se cortan un bejuco de 66 cm de largo por 2.2 cm de diámetro.
- Se raja por los extremos en 17 secciones, cada uno de los extremos dejando sin rajar una longitud de 18 cm.
- Se toma una de los extremos del bejuco armante y se abren las 17 ramificaciones en las que se dividió el bejuco armante.
- Se prepara cinta para trama de 0.5 cm, la cual debe tener el mismo ancho.
- Se abren las ramificaciones del armante en disposición y se inicia el tejido de la base del canasto y debe ponerse especial atención en que el amarrado no quede flojo.
- Una vez la base a llegado a un diámetro de 17 cm se dobla los armantes hacia arriba y se teje el cuerpo del canasto hasta una altura de 2.5 cm. A

continuación se dobla los armantes ajustándolos de arriba hacia abajo y se continua tejiendo el resto del cuerpo apretando la cinta de trama con firmeza a medida que se va colocando.

- Cuando se termina el cuerpo del extremo del canasto, el cual debe medir 12 cm de alto y 34 cm de diámetro en la base se procede a doblar los extremos de los armantes del canasto y se teje entrelazándolos cada tres de tal manera que formen el borde de la base del canasto.
- Se repite el mismo procedimiento para el otro extremo del bejuco armante.
- Cuando se termina el cuerpo del extremo opuesto del canasto, el cual debe medir 12 cm de alto y 32 cm de diámetro en la base se procede a doblar los extremos de los armantes del canasto y se teje entrelazándolos cada tres de tal manera que formen el borde de la boca del canasto.

3.2.7 Huevera con Tapa

Dimensiones: Número de armantes: 17

Longitud de armantes: 54 cm, Ancho de armantes: 1.0 cm

Diámetro de la base: 16 cm, Diámetro de la boca: 16 cm

Altura: 42 cm

- Se cortan 17 armantes en bejuco de 54 cm de largo por 1.0 cm de ancho se debe tener procurar no adelgazarlos demasiado.
- Se prepara cinta para trama de 0.5 cm, la cual debe tener el mismo ancho.
- Ubicar los armantes en disposición radial se miden los centros con precisión y se inicia el tejido de la base del canasto y debe ponerse especial atención en que el amarrado no quede flojo.
- Una vez tejida la base del canasto, que debe medir 16 cm de diámetro se doblan los armantes y se inicia el tejido del cuerpo del canasto. Para lograr la globa del canasto los armantes se curvan apretando armante por armante haciendo fuerza de abajo hacia arriba. Se debe controlar en la medida que se teje que la forma se vaya conservando y que el tejido este firme para que ayude estructurar el cuerpo del canasto.
- Una vez se llega a 14 cm de altura y 16 cm de diámetro en la parte superior, se cortan los armantes que exceden la medida.
- Colocar el asa y ajustar hasta que el canasto con asa mida 44 cm de alto.
- Una vez terminado el cuerpo se procede a bordarlo, para lo cual se prepara cinta de borde 1 cm de ancho
- La cinta de borde se coloca haciéndola pasar entre cada uno de los armantes y repitiendo el mismo procedimiento pero en sentido contrario.
- La cinta se debe colocar con firmeza para que el borde quede bien sujetado.

3.2.7.1 Elaboración de la Tapa

- Cortar 17 armantes de 25 cm de largo por 1.0 cm de ancho, se ubican radialmente y se inicia el tejido, es conveniente un poco los armantes con el fin de que la tapa quede redonda al igual que el cuerpo del canasto.
- Una vez tejido un diámetro de 16 cm se empiezan a doblar los armantes para lograr el ajuste de la tapa. El borde debe medir aproximadamente 4 cm de alto.
- El bordado de la tapa se hace de manera similar al del canasto, con la diferencia que se debe apretar más la cinta, ya debe quedar más plana para que ajuste adecuadamente, el diámetro de la tapa debe ser de 16 cm y 4 cm de alto.

3.2.8 Contenedores Rojo y Café

Dimensiones: Número de armantes: 13

Longitud de armantes: 56 cm, 44 cm, Ancho de armantes: 1.0 cm

Dimensión de la base: Largo: 22 cm, Ancho: 14 cm

Dimensión de la boca: Largo: 40 cm, Ancho: 31 cm

Altura: 32 cm

- Cortar 13 armantes de 62 cm de largo por 1.0 cm de ancho.
- Preparar para la trama cinta de 0.5 cm, de ancho se debe procurar que todas las cintas tengan el mismo ancho.
- Ubicar los armantes en disposición radial se miden los centros con precisión y se inicia el tejido de la base del canasto y debe ponerse especial atención en que el amarrado no quede flojo.
- Una vez tejida la base de la canasto y esta ha llegado a 19 cm de diámetro se doblan los armantes y se empieza a tejer el cuerpo, se inicia con cinta para trama de 0.5 cm ajustándola de abajo hacia arriba apretando la cinta de trama con firmeza a medida que se va colocando.
- Cuando se termina el cuerpo del canasto, el cual debe medir 18 cm de alto
- Una vez terminado se coloca la cinta de borde haciéndola pasar entre cada uno de los armantes.
- La cinta se debe colocar con firmeza para que el borde quede apretado.

3.2.8.1 Elaboración de la Tapa

- Cortar 17 armantes de 25 cm de largo por 1.0 cm de ancho, se ubican radialmente y se inicia el tejido, es conveniente un poco los armantes con el fin de que la tapa quede redonda al igual que el cuerpo del canasto.
- Una vez tejido un diámetro de 16 cm se empiezan a doblar los armantes para lograr el ajuste de la tapa. El borde debe medir aproximadamente 4 cm de alto.
- El bordado de la tapa se hace de manera similar al del canasto, con la diferencia que se debe apretar más la cinta, ya debe quedar más plana para

que ajuste adecuadamente, el diámetro de la tapa debe ser de 16 cm y 4 cm de alto.

- El proceso de elaboración es similar para las dos piezas restantes del juego de contenedores.

3.2.9 Abanico

Dimensiones: Número de armantes: 15

Longitud de armantes: cm, Ancho de armantes: 1.0 cm

Altura: 44 cm

- Cortar 15 armantes y doblarlos por la mitad, unirlos por los extremos formando una agarradera.
- Unir los armantes con tejido entrelazado a dos alturas diferentes.
- Se debe prestar especial atención a los remates y uniones de los tejidos.

3.2.10 Porta Flores

Dimensiones: Número de armantes: 17

Longitud de armantes: 116 cm, Ancho de armantes: 1.0 cm

Dimensiones de la base: Largo: 14 cm Ancho: 8 cm

Dimensiones de la boca: Largo: 14cm Ancho: 8 cm

Altura: 15 cm

- Cortar 17 armantes de 116 cm de largo por 1.0 cm de ancho
- Disponer los armantes formando un rectángulo de 14 cm de largo por 8cm de ancho.
- Levantar el cuerpo hasta una de 8 cm haciendo el tejido muy abierto.
- Doblar los armantes y unirlos al canasto haciendo arcos .
- Doblar los arco de una de las caras frontales.

3.2.11 Papelera Cuadrada

Dimensiones: Número de armantes: 17

Longitud de armantes: 62 cm, Ancho de armantes: 0.3 cm

Dimensión de la base: Largo: 20 cm, Ancho: 18 cm

Dimensión de la boca: Largo: 29 cm, Ancho: 27 cm

Altura: 20 cm

- Cortar 17 armantes de 62 cm de largo de largo por 0.3 cm de ancho.
- Preparar para la trama cinta de 0.4 cm de ancho se debe procurar que todas las cintas tengan el mismo ancho.
- Disponer la base formando un rectángulo de 20 cm de largo por 18 cm de ancho.

- Una vez tejida la base de la canasta se quiebran los armantes y se empieza a tejer el cuerpo, se inicia con cinta para trama de 0.4 cm ajustándola de abajo hacia arriba apretando la cinta de trama con firmeza a medida que se va colocando.
- Cuando se termina el cuerpo del canasto, el cual debe medir 20 cm de altura se procede a bordarlo, para lo cual se prepara cinta de borde 1 cm de ancho; sobre el borde del canasto se coloca una vara de bejuco, se inicia el amarrado cubriendo la vara y sujetándola al canasto pasándola cada dos armantes, hasta completar todo el perímetro del canasto.

3.2.12 *Papelera Redonda*

Dimensiones: Número de armantes: 17

Longitud de armantes: 76 cm, Ancho de armantes: 0.8 cm

Diámetro de la base: 22 cm, Diámetro de la boca: 27 cm

Altura: 22 cm

- Cortar 17 armantes de 76 cm de largo por 0.8 cm de ancho.
- Preparar para la trama cinta de 0.4 de ancho se debe procurar que todas las cintas similares tengan el mismo ancho.
- Ubicar los armantes en disposición radial se miden los centros con precisión y se inicia el tejido de la base del canasto y debe ponerse especial atención en que el amarrado no quede flojo.
- Una vez tejida la base del canasto, que debe medir 22 cm se dobla los armantes y se inicia el tejido del cuerpo del canasto. Se debe controlar en la medida que se teje que la forma se vaya conservando y que el tejido este firme para que ayude estructurar el cuerpo del canasto.
- Una vez se llega a 26 cm de altura y 27 cm de diámetro en la parte superior, se cortan los armantes que exceden la medida.
- Cuando se termina el cuerpo del canasto, se procede a bordarlo, para lo cual se prepara cinta de borde 1 cm de ancho. Se coloca entre cada armante y apretándola con firmeza en cada pasada.

3.2.13 *Papelera Calada*

Dimensiones: Número de armantes: 17

Longitud de armantes: 86 cm, Ancho de armantes: 0.8 cm

Diámetro de la base: 23 cm, Diámetro de la boca: 28 cm

Altura: 30 cm

- Cortar 17 armantes de 86 cm de largo por 0.8 cm de ancho.
- Preparar para la trama cinta de 0.4 de ancho se debe procurar que todas las cintas similares tengan el mismo ancho.

- Ubicar los armantes en disposición radial se miden los centros con precisión y se inicia el tejido de la base del canasto y debe ponerse especial atención en que el amarrado no quede flojo.
- Una vez tejida la base del canasto, que debe medir 23 cm se dobla los armantes y se inicia el tejido del cuerpo del canasto. Se debe controlar en la medida que se teje que la forma se vaya conservando y que el tejido este firme para que ayude estructurar el cuerpo del canasto.
- Una vez se llega a 27 cm de altura y 27 cm de diámetro en la parte superior, se dobla los armantes que exceden la medida formando un arco, uniéndolos con el armate que se encuentra a continuación.
- Cuando se termina de doblar todos los armantes a 20 cm de altura se procede a bordarlo, para lo cual se prepara cinta de borde 1 cm de ancho; sobre el borde del canasto se coloca una vara de bejuco, se inicia el amarrado cubriendo la vara y sujetándola a la parte superior de cada uno los arcos, hasta completar todo el perímetro del canasto.

3.2.14 Jarrón

Dimensiones: Número de armantes: 17

Longitud de armantes: 86 cm, Ancho de armantes: 0.8 cm

Diámetro de la base: 20 cm, Diámetro de la boca: 24 cm

Altura: 30 cm

- Cortar 17 armantes de 76 cm de largo por 0.8 cm de ancho.
- Preparar para la trama cinta de 0.6 de ancho se debe procurar que todas las cintas similares tengan el mismo ancho.
- Ubicar los armantes en disposición radial se miden los centros con precisión y se inicia el tejido de la base del canasto y debe ponerse especial atención en que el amarrado no quede flojo.
- Una vez tejida la base del canasto, que debe medir 20 cm se dobla los armantes y se inicia el tejido del cuerpo abriendo el canasto hasta una altura de 7cm. A partir de allí se continua tejiendo pero cerrando otros 7 cm. Desde este punto se continua el tejido hasta 22 cm de la base. Desde este punto se vuelve a abrir el tejido
- Una vez se llega a 28 cm de altura y 24 cm de diámetro en la parte superior, se cortan los armantes que exceden la medida.
- Cuando se termina el cuerpo del canasto, se procede a bordarlo, para lo cual se prepara cinta de borde 1 cm de ancho. Se coloca entre cada armante y apretándola con firmeza en cada pasada, primero en un sentido y luego en sentido contrario por todo el perímetro.

3.2.15 Lámpara de Bejuco

Dimensiones: Número de armantes: 19

Longitud de armantes: 156 cm, Ancho de armantes: 1.0 cm
Diámetro de la base: 28 cm, Diámetro de la boca: 30 cm
Altura: 21 cm

- Se cortan 19 armantes en bejuco de 156 cm de largo por 1.0 cm de ancho se debe tener procurar no adelgazarlos demasiado.
- Se prepara cinta para trama de 0.6 cm, la cual debe tener el mismo ancho.
- Ubicar los armantes en disposición radial se miden los centros con precisión y se inicia el tejido de la base de la lámpara y debe ponerse especial atención en que el amarrado no quede flojo.
- Una vez tejida la base de la lámpara, que debe medir 28 cm de diámetro se dobla los armantes y se inicia el tejido del cuerpo de la lámpara. Para lograr la línea de la lámpara los armantes se curvan apretando armante por armante haciendo fuerza de abajo hacia arriba. Se debe controlar en la medida que se teje que la forma se vaya conservando y que el tejido este firme para que ayude estructurar el cuerpo de la lámpara.
- Cuando el tejido llega a 8 cm de altura y un diámetro de 5 cm se empieza a levantar el tubo de la lámpara.
- Una vez se llega a 25 cm de altura y 5 cm de diámetro en la parte superior, se doblan los armantes y se empieza a tejer los soportes de la caperuza.
- Tejer los cuatro soportes disponiéndolos de dos en dos en extremos opuestos.
- Una vez terminado el tubo se procede unirlos en la parte superior, para lo cual se usan los mismos armantes que conforman el tubo de un cm de ancho se hace una pasada entre armantes apretando con fuerza.

3.2.15.1 Elaboración de la Caperuza

- Doblar los 19 armantes de 72 cm de largo por 1.0 cm de ancho, se ubican radialmente y se inicia el tejido de arriba hacia abajo, es conveniente ir doblando los armantes un poco para que la caperuza quede redonda al igual que el cuerpo del canasto.
- Una vez tejido un diámetro de 30 cm por 21 cm de alto se empiezan a doblar los armantes para iniciar el bordado de la caperuza. El borde debe medir aproximadamente 1 cm de alto.

3.2.16 Ropero Verde y Amarillo

Dimensiones: Número de armantes: 13

Longitud de armantes: 50 cm, Ancho de armantes: 1.0 cm
Diámetro de la base: 50 cm, Diámetro de la boca: 50 cm
Altura: 56 cm

- Se cortan 17 armantes en bejuco de 160 cm de largo por 1.0 cm de ancho se debe tener procurar no adelgazarlos demasiado.

- Se prepara cinta para trama de 0.6 cm, la cual debe tener el mismo ancho.
- Ubicar los armantes en disposición radial se miden los centros con precisión y se inicia el tejido de la base del canasto y debe ponerse especial atención en que el amarrado no quede flojo.
- Una vez tejida la base del canasto, que debe medir 50 cm de diámetro se dobla los armantes y se inicia el tejido del cuerpo del canasto. Para lograr la globa del canasto los armantes se curvan apretando armante por armante haciendo fuerza de abajo hacia arriba. Se debe controlar en la medida que se teje que la forma se vaya conservando y que el tejido este firme para que ayude estructurar el cuerpo del canasto.
- Cuando el tejido llega a 40 cm de altura se empieza a cerrar la boca del canasto.
- Una vez se llega a 47 cm de altura y 46 cm de diámetro en la parte superior, se cortan los armantes que exceden la medida.
- Colocar las agarraderas en extremos opuestos y después cubrirla con cinta para borde.
- Una vez terminado el cuerpo se procede a bordarlo, para lo cual se prepara cinta de borde un cm de ancho se hace una pasada entre armantes apretando con fuerza. El bordado es uno de los procesos más importantes y en el que se observan mayores deficiencias e implica la mayor atención por parte del artesano.

3.2.16.1 Elaboración de la Tapa

- Cortar 17 armantes de 72 cm de largo por 1.0 cm de ancho, se ubican radialmente y se inicia el tejido, es conveniente un poco los armantes con el fin de que la tapa quede redonda al igual que el cuerpo del canasto.
- Una vez tejido un diámetro de 50 cm se empiezan a doblar los armantes para lograr el ajuste de la tapa. El borde debe medir aproximadamente 8 cm de alto.
- El bordado de la tapa se hace de manera similar al del canasto, con la diferencia que se debe apretar más la cinta, ya debe quedar más plana para que ajuste adecuadamente, el diámetro de la tapa debe ser de 54 cm y 10 cm de alto.

3.2.17 Frutero Ovalado

Dimensiones: Número de armantes: 13

Longitud de armantes: 58 cm, 50 cm, Ancho de armantes: 0.8 cm

Dimensión de la base: Largo: 25 cm, Ancho: 17 cm

Dimensión de la boca: Largo: 36 cm, Ancho: 29 cm

Altura: 13.5 cm

- Cortar 7 armantes de 58 cm y 6 de 50 cm por 0.8 cm de ancho.

- Preparar para la trama cinta de 0.4 cm de ancho se debe procurar que todas las cintas tengan el mismo ancho.
- Disponer la base formando un rectángulo de 18 cm de largo por 18 cm de ancho. Se teje redondeando los extremos hasta formar una base de forma ovalada de 25 cm de largo por 17 cm de ancho.
- Una vez tejida la base de la canasta se quiebran los armantes y se empieza a tejer el cuerpo, se inicia con cinta para trama de 0.4 cm de ancho. Para lograr la parte curva del cuerpo de la canasta se van doblando los armantes ajustándolos de abajo hacia arriba apretando la cinta de trama con firmeza a medida que se va colocando.
- Cuando se termina el cuerpo del canasto, el cual debe medir 13.5 cm de altura se procede a bordarlo, utilizando los extremos que restan de los armantes, hasta completar todo el perímetro del canasto.

3.2.18 Frutero Corona

Dimensiones: Número de armantes: 13

Longitud de armantes: 50 cm, Ancho de armantes: 0.8 cm

Diámetro de la base: 1 cm, Diámetro de la boca: 36 cm

Altura: 18 cm

- Se cortan 13 armantes en bejuco de 50 cm de largo por 0.8 cm de ancho se debe tener procurar no adelgazarlos demasiado.
- Se prepara cinta para trama de 0.5 cm, la cual debe tener el mismo ancho.
- Ubicar los armantes en disposición radial se miden los centros con precisión y se inicia el tejido de la base del canasto y debe ponerse especial atención en que el amarrado no quede flojo.
- Una vez tejida la base del canasto, que debe medir 15 cm se dobla los armantes y se inicia el tejido del cuerpo del canasto. Se debe controlar en la medida que se teje que la forma se vaya conservando y que el tejido este firme para que ayude estructurar el cuerpo del canasto.
- Una vez se llega a 15 cm de altura y 36 cm de diámetro en la parte superior, se cortan los armantes que exceden la medida.
- Colocar las agarraderas en extremos opuestos y después cubrirla con cinta para borde.
- Una vez terminado el cuerpo se procede a bordarlo, para lo cual se prepara cinta de borde un cm de ancho se hace una pasada entre armantes apretando con fuerza, primero en un sentido y después en sentido contrario. El bordado es uno de los procesos más importantes y en el que se observan mayores deficiencias e implica la mayor atención por parte del artesano.

3.2.19 Portacazuela Roja

Dimensiones: Número de armantes: 13

Longitud de armantes: 30 cm, Ancho de armantes: 0.8 cm

Diámetro de la base: 13 cm, Diámetro de la boca: 18 cm

Altura: 7 cm

- Se cortan 13 armantes en bejuco de 30 cm de largo por 0.8 cm de ancho se debe tener procurar no adelgazarlos demasiado.
- Se prepara cinta para trama de 0.4 cm, la cual debe tener el mismo ancho.
- Ubicar los armantes en disposición radial se miden los centros con precisión y se inicia el tejido de la base del canasto y debe ponerse especial atención en que el amarrado no quede flojo.
- Una vez tejida la base del canasto, que debe medir 13 cm se dobla los armantes y se inicia el tejido del cuerpo del canasto. Se debe controlar en la medida que se teje que la forma se vaya conservando y que el tejido este firme para que ayude estructurar el cuerpo del canasto.
- Una vez se llega a 7 cm de altura y 18 cm de diámetro en la parte superior, se cortan los armantes que exceden la medida.
- Una vez terminado el cuerpo se procede a bordarlo, para lo cual se prepara cinta de borde un cm de ancho se hace una pasada entre armantes apretando con fuerza primero en un sentido y luego en sentido contrario. El bordado es uno de los procesos más importantes y en el que se observan mayores deficiencias e implica la mayor atención por parte del artesano.

3.2.20 Portacazuela Cóncava

Dimensiones: Número de armantes: 13

Longitud de armantes: 30 cm, Ancho de armantes: 0.8 cm

Dimensión de la base: 19 cm, Dimensión de la boca: 16 cm

Altura: 7 cm

- Cortar 13 armantes de 30 cm por 0.8 cm de ancho.
- Preparar para la trama cinta de 0.5 cm de ancho se debe procurar que todas las cintas similares tengan el mismo ancho.
- Ubicar los armantes en disposición radial, se miden los centros con precisión y se inicia el tejido de la base del canasto debe ponerse especial atención en que el amarrado no quede flojo.
- Una vez la base a llegado a un diámetro de 13 cm se dobla los armantes hacia arriba y se teje el cuerpo del canasto hasta una altura de 3.5 cm. A continuación se dobla los armantes ajustándolos de arriba hacia abajo y se continua tejiendo el resto del cuerpo apretando la cinta de trama con firmeza a medida que se va colocando.
- Cuando se termina el cuerpo del canasto, el cual debe medir 7 cm de alto se procede a doblar los extremos de los armantes del canasto y se teje entrelazándolos cada tres de tal manera que formen el borde del canasto.

3.2.21 Paragüero Grande

Dimensiones: Número de armantes: 13

Longitud de armantes: 76 cm, Ancho de armantes: 1.0 cm

Dimensión de la base: Largo: 16 cm, Ancho: 16 cm

Dimensión de la boca: Largo: 34 cm, Ancho: 34 cm

Altura: 40 cm

- Cortar 13 armantes de 76 cm de largo por 0.3 cm de ancho.
- Preparar para la trama cinta de 0.5 cm de ancho se debe procurar que todas las cintas similares tengan el mismo ancho.
- Disponer la base formando un cuadrado de 16 cm de largo por 16 cm de ancho.
- Una vez tejida la base del canasto se quiebran los armantes y se empieza a tejer el cuerpo, se inicia con cinta para trama de 0.5 cm para lograr la parte curva del cuerpo de la canasta se van doblando los armantes ajustándolos de abajo hacia arriba apretando la cinta de trama con firmeza cerrando la boca en la medida que se va colocando.
- Cuando el canasto ha llegado a una altura de 16.5 cm y la boca tiene 12 cm de lado continuamos levantando el cuerpo del canasto hasta una altura de 40 cm y la boca tenga 34 cm de lado.
- Para lograr la parte curva del cuerpo de la canasta se van doblando los armantes ajustándolos de abajo hacia arriba apretando la cinta de trama con firmeza a medida que se va colocando.
- Una vez terminado el cuerpo del canasto con los extremos restantes de los canastos elaboramos el borde entrelazándolos de tres en tres hasta completar todo el perímetro del canasto.

3.2.22 Paragüero Pequeño

Dimensiones: Número de armantes: 13

Longitud de armantes: 76 cm, Ancho de armantes: 1.0 cm

Dimensión de la base: Largo: 14 cm, Ancho: 14 cm

Dimensión de la boca: Largo: 28 cm, Ancho: 28 cm

Altura: 30 cm

- Cortar 13 armantes de 66 cm de largo por 1.0 cm de ancho.
- Preparar para la trama cinta de 0.4 cm de ancho se debe procurar que todas las cintas similares tengan el mismo ancho.
- Disponer la base formando un cuadrado de 14 cm de largo por 14 cm de ancho.
- Una vez tejida la base del canasto se quiebran los armantes y se empieza a tejer el cuerpo, se inicia con cinta para trama de 0.4 cm para lograr la parte curva del cuerpo de la canasta se van doblando los armantes ajustándolos

de abajo hacia arriba apretando la cinta de trama con firmeza cerrando la boca en la medida que se va colocando.

- Cuando el canasto ha llegado a una altura de 13 cm y la boca tiene 10 cm de lado continuamos levantando el cuerpo del canasto hasta una altura de 30 cm y la boca tenga 28 cm de lado.
- Para lograr la parte curva del cuerpo de la canasta se van doblando los armantes ajustándolos de abajo hacia arriba apretando la cinta de trama con firmeza a medida que se va colocando.
- Una vez terminado el cuerpo del canasto con los extremos restantes de los canastos elaboramos el borde entrelazándolos de tres en tres hasta completar todo el perímetro del canasto.

3.3 Capacidad de producción

A la asesoría únicamente asistieron seis artesanos, el cálculo de la capacidad de producción se hace tomando como base un número de veinte artesanos, que es el número de artesanos con los que se podría disponer en momentos de grandes pedidos.

Cabe anotar aquí que el potencial de mano de obra en el municipio es mucho mayor ya que sabemos que el número de personas que conocen el oficio es mayor en la actualidad no trabajan en el oficio.

PRODUCTO	TIEMPO DE PRODUCCION	CAPACIDAD MENSUAL
Frutero con Asa	2 ½ Horas	60 Unidades
Frutero Azul	2 Horas	60 Unidades
Frutero Calado	1 ½ Horas	60 Unidades
Frutero Rojo y Verde	2 Horas	48 Unidades
Frutero Cóncavo	3 Horas	60 Unidades
Frutero con Pie	5 Horas	36 Unidades
Huevera con tapa	¾ Hora	48 Unidades
Contenedores Rojo y Café	3 ½ Horas	30 Juegos
60 Unidades Abanico	½ Hora	250 Unidades
60 Unidades Porta flores	½ Hora	200 Unidades
Papelera Cuadrada	1 ½ Horas	100 unidades
Papelera Redonda	1 ½ Horas	100 Unidades
Papelera calada	2 Horas	100 Unidades
Jarrón	2 Horas	60 Unidades
Lámpara en bejuco	6 Horas	24 Unidades
Ropero verde y Amarillo	6 Horas	18 Unidades
Frutero Ovalado	1 ½ Horas	60 Unidades
Frutero Corona	¾ Horas	180 Unidades
Portacazuela Roja	2 Horas	60 Juegos (6 Piezasc/u)

Portacazuela Cóncava	2 Horas	60 Juegos (6 Piezasc/u)
Paragüero Grande	5 Horas	24 Unidades
Paragüero Pequeño	3 ½ Horas	24 Unidades

Se calcula tomando en cuenta el tiempo empleado en la preparación de la materia prima.

Se contemplan cinco días de trabajo a la semana y 20 días de trabajo al mes.

3.4 Costos de producción

<i>Producto</i>	<i>Tiempo Producción</i>	<i>Costo Mano de Obra</i>	<i>Costo Materia Prima</i>	<i>Costo Insumos</i>	<i>Precio/ Costo</i>	<i>Precio/ Venta</i>
Frutero con Asa	2 ½ Horas	\$2825	\$450	\$300	\$3575	\$6000
Frutero Azul	2 Horas	\$2250	\$450	\$300	\$3000	\$6000
Frutero calado	1 ½ Horas	\$1700	\$450	\$300	\$2450	\$3500
Frutero Rojo y Verde	2 Horas	\$2250	\$700	\$300	\$3250	\$6500
Frutero Cóncavo	3 Horas	\$3375	\$600	\$300	\$4275	\$6500
Frutero con Píe	5 Horas	\$5625	\$1500	\$600	\$7725	\$12000
Huevera con Tapa	¾ Hora	\$850	\$450	\$150	\$1450	\$2000
Contenedores Rojo	3 ½ Horas	\$3950	\$900	\$600	\$5450	\$8000*
Abanico	½ Hora	\$550	\$100	\$100	\$750	\$1000
Porta flores	½ Hora	\$550	\$100	\$100	\$750	\$1000
Papelera Cuadrada	1 ½ Horas	\$1700	\$450	\$300	\$2450	\$3500
Papelera Redonda	1 ½ Horas	\$1700	\$450	\$300	\$2450	\$3500
Papelera Calada	2 Horas	\$2250	\$450	\$300	\$3000	\$6000
Jarrón	2 Horas	\$2250	\$1000	\$300	\$3550	\$4500
Lámpara Bejuco	6 Horas	\$6750	\$3500	\$1000	\$11250	\$15000
Ropero Verde y Ama.	6 Horas	\$6750	\$4500	\$300	\$11550	\$15000
Frutero Ovalado	1 ½ Horas	\$1700	\$950	\$300	\$2950	\$4000
Frutero Corona	¾ Hora	\$850	\$450	\$150	\$1450	\$2000
Portacazuela Roja	2 Horas	\$2250	\$1500	\$150	\$3900	\$5000**
Portacazuela Cóncava	2 Horas	\$2250	\$1500	\$150	\$3900	\$5000**
Paragüero Grande	5 Horas	\$4500	\$3500	\$300	\$8300	\$15000
Paragüero Pequeño	3 ½ Horas	\$3900	\$3000	\$300	\$7200	\$10000

* Juego (3 Piezas, contenedores)

** Juego (6 Piezas, portacazuelas)

3.5 Control de calidad

El Control de calidad debe iniciarse desde el momento en que sé esta planeando la producción; se deben 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 los criterios de calidad que el artesano debe tener en cuenta antes y durante la elaboración de los prototipos y de las piezas en general.

3.5.1.2 Requisitos Generales

- Se debe realizar una adecuada selección de la materia prima, teniendo en cuenta procurando que esta no tenga mas de tres meses de recolectada, ya que se reseca demasiado.
- No debe presentar hongos no se debe dejar expuesto al sol ni al agua.
- El rajado del bejuco debe ser parejo ya que los bejuocos mal rajados es decir con grietas, con exceso de fibra, nudos no se deben emplear en la elaboración de productos.
- Las cintas de trama deben tener el mismo ancho ya que de no ser así esto da un aspecto brusco a los productos.
- Se debe hacer especial énfasis en el amarrado de la base, los armantes se deben disponer de manera pareja, ya que esto garantiza estabilidad estructural en el producto.
- El tejido debe ser parejo sin que se noten los empates al iniciar una nueva cinta de trama. La tensión de la puntada a lo largo del producto debe ser constante, lo que además de dar buena apariencia al producto mejora su estructura.
- Uno de los aspectos mas importantes del producto es el borde o remate, el cual debe ser regular, plano y bien apretado para lo cual se debe seleccionar el ancho de la cinta adecuada y se debe hacer un tejido regular.
- Se debe tener mucho cuidado con el proceso de tinturado pues en las partes del bejuco en las que el tinte no se fija adecuadamente dando un aspecto irregular al color y un aspecto desagradable al producto.
- Durante el proceso de tinturado es importante que el agua se mantenga siempre hirviendo y el material siempre bajo el agua, se debe dar vuelta permanente al material para obtener un color parejo y brillante.
- El Color o colores de los productos deben ser parejos, es importante secar los materiales a la sombra y almacenarlos en un lugar seco.

3.5.1.3 *Requerimientos Específicos*

- Las dimensiones de todos los canastos que tengan la misma forma deben ser la mismas.
- El proceso de tinturado debe ser realizado cumpliendo las normas de seguridad.

3.5.1.4 *Toma de muestras y criterios de aceptación o rechazo*

3.5.1.4.1 *Toma de Muestras*

Cada uno de los productos que se entreguen será evaluado en muestra física de tal manera que cumpla con los requisitos planteados en los incisos anteriores.

3.5.1.4.2 *Criterio de aceptación o rechazo*

Si el lote no cumple con dos o mas requisitos de los establecidos con anterioridad, el grupo que ejerce el control de calidad podrá rechazar el producto.

3.5.1.5 *Determinación de Medidas*

Las dimensiones de los productos se manejaran siempre en centímetros con flexo metro (metro metálico).

- Las dimensiones de la muestra podrá tener una tolerancia máxima de 1 cm
- La dimensión de los diámetros podrá tener una tolerancia máxima de 1 cm

3.5.2 *Para el Comprador*

3.5.2.1 *Objetivo*

Establecer los criterios de calidad que el comprador debe tener en cuenta para la adquisición de productos.

3.5.2.2 *Requerimientos Generales*

- El producto no debe presentar ningún tipo de moho o mancha, ya que esto muestra que la materia prima o el producto tinturado no fueron sometidos a un adecuado proceso de secado.

- El tejido de los productos debe ser regular, manteniendo la misma tensión y ancho de la trama, salvo en los casos en los que se emplea la variación en el ancho de la trama como elemento decorativo.
- La calidad en la factura de los bordes es uno de los aspectos mas importantes en el producto, ya que es uno de los factores que mas incide en la apariencia general y es uno de los elementos estructurales que mas incide en la durabilidad del producto.
- El color de los productos tinturados debe ser parejo tanto por dentro como por fuera, no debe presentar manchas ni rayones.
- Los productos no deben presentar fibras sueltas ni uniones visibles de estas.
- Todos los productos deben conservar siempre simetría y estabilidad adecuadas.
- Las asas de los productos deben estar sujetas adecuadamente de tal manera que no se suelte al cargar los canastos.

3.5.2.3 Requerimientos Específicos

- Las dimensiones de todos los canastos que tengan la misma forma deben ser la mismas.
- El proceso de tinturado debe ser realizado cumpliendo las normas de seguridad.

3.5.2.4 Toma de muestras y criterios de aceptación o rechazo

3.5.2.4.1 Toma de Muestras

Cada uno de los productos que se entreguen será evaluado en muestra física de tal manera que cumpla con los requisitos planteados en los incisos anteriores.

3.5.2.4.2 Criterio de Aceptación o Rechazo

Si el lote no cumple con dos o mas requisitos de los establecidos con anterioridad, el grupo que ejerce el control de calidad podrá rechazar el producto.

3.5.2.5 Determinación de Medidas

Las dimensiones de los productos se manejaran siempre en centímetros con flexo metro (metro metálico).

- Las dimensiones de la muestra podrá tener una tolerancia máxima de 1 cm
- La dimensión de los diámetros podrá tener una tolerancia máxima de 1 cm

3.6 Proveedores

Como ya se indico con anterioridad el bejuco a traviesa una compleja situación en lo que al abastecimiento se refiere, el proceso de convertir áreas de bosque bajo en tierras para pastos para el ganado por parte de los terratenientes o para la urbanización de áreas rurales. Ha hecho que para los artesanos sea mas difícil la consecución de la materia prima, en este momento los artesanos tienen que recorrer grandes distancias e incluso desplazarse a municipios vecinos para comprar el material.

Aunque se han creado pequeños programas para la recuperación de estos materiales a través de la fundación Mario santo Domingo en convenio con la corporación autónoma regional se hace necesario el buscar las estrategias para la recuperación de las especies por medio de programas de repoblamiento de las especies que se encuentran en mayor peligro de extinción.

4 COMERCIALIZACIÓN

La comercialización de la producción se realiza tradicionalmente a través de las siguientes modalidades.

- Venta del productor a los intermediarios

Esta modalidad no tiene un peso significativo en la comercialización de los productos en esta región

- Venta directa del productor al consumidor

Esta modalidad es la mas generalizada en esta región generalmente se efectúa por encargo directo del cliente. Permite un pago mas justo al productor y crea un lazo entre el cliente y el productor.

- Venta por Consignación

El artesano entrega sus productos y debe esperar hasta que este comercialice para recibir el dinero correspondiente. Este sistema presenta algunas dificultades ya que la mercancía en algunas ocasiones sufre desperfectos o perdidas o demora en la remuneración.

- Venta de mano de obra

El artesano recibe del intermediario o del cliente la materia prima necesaria para la elaboración de los productos y este aporta la mano de obra esta modalidad se presenta en algunas ocasiones.

4.1 Mercados Sugeridos

A partir de la información establecida en el análisis de mercado se vislumbran buenas posibilidades para los productos en cestería de Galapa, se puede competir con precio y logrando la organización de los artesanos aumentar de manera considerable la capacidad de producción, aunque se debe reforzar los aspectos que tienen que ver con la calidad del producto.

El trabajo desarrollado se ubica dentro de las líneas de mesa y cocina y estudio y oficina.

Este tipo de productos esta dirigido fundamentalmente a los almacenes que venden productos artesanales y algunos almacenes de decoración, encaminados básicamente a la decoración de casas y apartamentos del segmento medio alto de la población.

4.2 Propuesta de Marca, Etiqueta y Sello de Identidad

Esta propuesta debe tener en cuenta los siguientes aspectos:

- Ser elaborada en papel reciclada o en un papel de bajo costo.
- Contrastar con el color de los productos
- Contener el código de Barras
- Contener información como:
 - Nombre del producto
 - Materia en que esta fabricado
 - Normas de mantenimiento
 - Lugar de origen
- La frase: Hecho A Mano

4.3 Propuesta de Empaque

Los productos elaborados en bejuco en general no son muy frágiles, y dado que sus tamaños son medianos y grandes, razón por la cual no se hace necesario un empaque.

4.4 Propuesta de Embalaje

Para embalar los productos se recomienda que no se apilen mas de 10 productos de la misma referencia, los productos mas pequeños se empacan dentro de los contenedores grandes y en el momento del transporte se debe procurar apilar los contenedores grandes en la parte de abajo y se vaya organizando por tamaño de lo mas grande a lo mas pequeño . No se deben comprimir los productos, ya que esto deteriora la estructura y el tinturado, para amortiguar los posibles impactos se sugiere emplear cartón de una cara.

4.5 Propuesta de Transporte

El transporte de los productos se puede hacer en furgón o en camión teniendo en cuenta que estos no pueden estar a la intemperie ya que factores como el sol, el viento y la humedad deterioran la fibra ocasionando por consiguiente el daño y pérdida de los productos.

En el municipio se cuenta con varias empresas de transporte intermunicipal para llevar los productos hasta Barranquilla como son TRANSGALAPA y los colectivos y empresas con servicio de entrega de mercancías como DEPRISA y SERVIENTREGA y las empresas de transporte interdepartamental.

CONCLUSIONES

- El principal problema que afecta el oficio de cestería en el municipio de Galapa es la falta de adecuados canales de comercialización y a la posición ventajosa en la que se encuentran los intermediarios, en donde ellos mantienen sus niveles de ganancia a costo del empobrecimiento de los artesanos.
- En esta localidad se desarrollaron dos líneas principales de productos una línea de mesa y cocina y una línea de escritorio y estudio.
- La primera línea nos dio la posibilidad de presentar toda una serie de productos a partir los elementos tradicionales a los que les realizamos variaciones de tamaño y algunas modificaciones en la forma.
- Cada vez es más importante que se emprendan programas tendientes a la recuperación y el repoblamiento de las diferentes especies de bejuco existentes en la región, ya que cada día se dificulta aun más la consecución del material.
- La actitud del grupo de artesanos con la que realizamos las muestras fue muy abierta y eso contribuyo a que los resultados fueran buenos.
- Se debe trabajar mucho en la mejora de los acabados de los productos ya que este es un claro indicador de la calidad de los productos.
- Es importante realizar una segunda práctica acerca del proceso de tinturado, para profundizar en la creación de las gamas de colores que se manejaran.
- Sabemos que en el municipio hay un gran número de artesanos que conocen el oficio pero no lo ejercen, es importante procurar involucrarlos en los procesos de capacitación.
- Es importante la preparación de la materia prima en condiciones adecuadas, esto facilita la preparación de productos con buenos acabados por ende con buena aceptación en el mercado.
- En este municipio es la primera ocasión en la que se trabaja en diseño por lo que se debe tener en cuenta que el proceso hasta ahora comienza y que debemos buscar mecanismos para que los productos que se realicen motiven al artesano a seguir elaborándolos.

- El análisis de mercado nos muestra que las posibilidades de los productos de ser aceptados son altas lo que implica una campaña permanente por parte de los artesanos como de las entidades de apoyo a continuar con el proceso.
- Es importante inculcarle a los artesanos la importancia de trabajar con calidad desde el inicio mismo del proceso.
- Este proceso de diseño debe integrar como equipo a los artesanos del oficio como con artesanos de otros oficios.

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

- Es importante que el proceso iniciado con estas comunidades tenga continuidad, ya que los problemas que atraviesa el oficio en este momento ha generado problemas sociales para los artesanos lo que hace que sea importante motivarlos.
- Se debe plantear este proceso que se inicio como la primera etapa en el que posteriormente se integren los elementos restantes como son la comercialización, procedimientos de calidad, etc.
- El proceso de diseño debe continuar buscando una mayor diversificación en los productos.
- Se debe realizar una nueva asesoría en tinturado encaminada a la creación de las gamas de color. Buscando que los artesanos tengan un mejor manejo del color.
- Es importante inculcar a los artesanos a trabajar con las mayores condiciones de seguridad, es decir que se usen los instrumentos e implementos de adecuados, tales como tapabocas, guantes y que no se permita que los niños pequeños manipulen los tintes, amoniaco y no permanezcan cerca en el momento en que se lleve a cabo el proceso.
- Es fundamental recomendar a los artesanos que se preste especial atención a la consecución y preparación de la materia prima.
- Se debe realizar una selección y clasificación de los materiales antes de tinturarlos, se debe hacer de tal manera que para un grupo de canastos se prepare la cantidad necesaria de material, pues en caso de que el material no alcance las nuevas cochas de tintura presentaran variaciones en el color.
- El material se debe secar a la sombra, no se debe colocar material húmedo sobre material previamente tinturado hasta que este no haya secado.
- Es importante realizar talleres grupales que busquen mejorar los niveles de comunicación entre los artesanos.
- Los artesanos están recibiendo por parte de la Fundación Mario Santo Domingo los talleres sobre manejo del taller.

- Es importante que los artesanos den continuidad a las propuestas que les fueron presentadas.
- Procurar que los artesanos no varíen de manera apreciable las dimensiones de los nuevos productos ni la calidad de los materiales.