

Programa Nacional de Conformacion de Cadenas Productivas para el Sector Artesanal

Estructuración de la Cadena Productiva de la Palma de Iraca en el departamento de Nariño

**MEJORAMIENTO DE LA MINICADENA PRODUCTIVA
DE LA IRACA (NARIÑO)**

**Ana Lucia Ordoñez Mora
Asesora**





CECILIA DUQUE DUQUE
Gerente General
Artesanías de Colombia S.A.

MANUEL F. JIMENEZ MORIONES
Director Auditoría Fomipyme
Universidad Nacional de Colombia

ERNESTO ORLANDO BENAVIDES
Subgerente Administrativo y Financiero
Director Nacional Proyecto Fomipyme

LUZ ANGELA MEDINA LLANO
Auditora Fomipyme
Universidad Nacional

CARMEN INES CRUZ
Subgerente de Desarrollo

MARTHA ISABEL JIMENEZ
MILLAN
Auditora Fomipyme
Universidad Nacional

SANDRA STROUSS
Subgerente Comercial

LYDA DEL CARMEN DIAZ LOPEZ
Coordinadora Centro de Diseño para la
Artesanía y las PYMES - Bogotá

CONTENIDO

INTRODUCCION

1. ORGANIZACIÓN ARTESANAL PARA LA COMPETITIVIDAD
2. GENERALIDADES
3. CULTIVO DE LA PALMA DE IRACA
 - 3..1 ARBOL DE PROBLEMAS
 - 3..2 ACCIONES ESTRATEGICAS
 3. 2. 1. ACCIONES PARA LOGRAR VENTAJAS COMPETITIVAS
 3. 2. 2. GESTION PARA CREDITOS APOYADOS A LOS PROYECTOS
 3. 3. ESQUEMA GENERAL DEL NUCLEO DE LA PRODUCCION
 3. 4. ESQUEMA DEL PROCESAMIENTO DE LA IRACA
 1. PROCESAMIENTO DE LA PAJA TOQUILLA
 - 4.1 ESQUEMA DEL PROCESAMIENTO DE LA IRACA
 - 4.2 ESQUEMA GENERAL DEL NUCLEO DEL PROCESAMIENTO
 - 1..1 PRESUPUESTO IMPLEMENTACION DE TECNOLOGIA
 2. ELABORACION DEL SOMBRERO
 - 2..1 REQUISITOS DE LOS SOMBREROS TEJIDOS A MANO
 - 2..2 TAMAÑO DE LOS SOMBREROS TEJIDOS A MANO
 3. ELABORACION DEL SOMBRERO
 - 3..1 PRESUPUESTO CAPACITACION RECURSO HUMANO
 - 3..2 PRESUPUESTO IMPLEMENTACIONDE TALLER DE TERMINADO
 - 3..3 ESQUEMA GENERAL DEL ACABADO DEL SOMBRERO
4. COMERCIALIZACION
 - 4..1 ARBOL DE PROBLEMAS
 - 4..2 ACCIONES ESTRATEGICAS
5. RECOMENDACIONES

MEJORAMIENTO DE LA MINICADENA PRODUCTIVA DE LA PALMA DE IRACA

INTRODUCCIÓN

En el proceso de la globalización de la economía, las artesanías deben iniciar su preparación para afrontar los retos, con aprovechamiento de las oportunidades y contrarrestar amenazas que este proceso trae, situación que implica cambio de mentalidad, capacitación del fortalecimiento del recurso humano e incorporación de tecnologías apropiadas, la investigación sobre materias primas y uso adecuado de los recursos naturales, la asistencia técnica y extensión tecnológica, actividades que redundarán en beneficio de todos los grupos que participen dentro del proceso de transformación de la Iraca en productos exportables.

Mediante la consolidación de conglomerados se da un impulso al desarrollo regional y el incremento de la competitividad en los distintos procesos y agentes que intervienen, el refuerzo en la organización comunitaria y capacitación para la industrialización con adquisición de una infraestructura, es una buena alternativa para el incremento en los ingresos, una fuente de empleo y generación de bienestar en las comunidades campesinas.

1. ORGANIZACIÓN ARTESANAL PARA LA COMPETITIVIDAD

La actividad artesanal en el departamento enfrenta una diseconomía de escala debido al nivel de cultivo y la incipiente asociación de los cultivadores y artesanos, por lo cual la organización para la competitividad deberá no solo promover la eficiencia en la producción y demás procesos sino que deberá abarcar diferentes niveles e involucrar a entidades nacionales como a pequeños y medianos artesanos a nivel local, la organización para la producción, la coordinación e integración vertical a lo largo de la cadena productiva resultan prioritarias sobre lo cual se presentan propuestas a lo largo del presente trabajo

OBJETIVO

Mejorar el nivel de competitividad de la cadena productiva de la Iraca, mediante la organización de núcleos para mantener en forma sostenida los productos en los mercados nacionales e internacionales.

VISION

El futuro mediano de las artesanías debe basarse en el eficiente aprovechamiento sostenible de los recursos naturales con que cuenta y de la mano de obra disponible para atender los mercados internos y externos y hacer de la Iraca un cultivo alternativo y rentable.

El logro del objetivo y la visión requiere de una organización para la competitividad y de acciones extratérgicas entre los sectores artesanales, públicos y privados; así como la generación de una cultura empresarial y de espíritu de innovación.

2. GENERALIDADES

Los municipios como Linares, San Pablo, y demás dedicados al cultivo y a las artesanías de la Palma de Iraca, son municipios que poseen una zona netamente agrícola con predominio del minifundio. Se registran índices de extremada pobreza, el 40% de esta población tiene necesidades básicas insatisfechas y el 16.8% vive en condiciones de miseria, el analfabetismo alcanza el 28%, existe un alto grado de desempleo lo que obliga a la mayoría de la población a buscar otras actividades de subsistencia como es el caso de las artesanías.

Estos municipios basan su economía en el desarrollo de actividades como las agropecuarias, producción de caña panelera, café, frijol, maíz y palma de Iraca, en la parte pecuaria bovinos, especies menores como pollos, cuyes, cerdos, sin rendimientos debido al bajo acceso a la tecnología, altos costos de producción, falta de mercado presencia considerable de intermediarios.

En Sandoná, Linares, Ancuya, Sapuyes, Ospina, La Florida, Consacá, La Cruz y Los Andes se elaboran sombreros y artesanías de paja toquilla, los que adquieren gran valor por ser elaborados a mano, pero estos productos a veces tienen imperfecciones por fallas ya sea en el procesamiento de la materia prima (iraca), en la elaboración y acabado; por escasez de maquinaria, tecnología o capacitación técnica. Esto hace que los intermediarios varíen los precios y calidad de los productos, disminuyendo los ingresos de artesanos que se dedican a esta actividad.

3. CULTIVO DE PALMA DE IRACA

El cultivo de la palma de Iraca no se presenta con dedicación exclusiva que implique aplicación de tecnologías sino que se produce en forma silvestre y complementaria.

La IRACA (*CARLUDOVICA PALMATA* R et P), es una planta perenne silvestre, considerada en algunos lugares como maleza, se reproduce en su medio natural, por emisión de hijuelos que generan sus rizomas y aún por semillas, originando tupidas manchas en los terrenos donde se propaga.

Esta planta por ser monocotiledonea nace con una hoja, a los dos días emite la segunda, a los seis la tercera, a los 16 días la cuarta, a los 26 la quinta y así sucesivamente quedando establecido que por cada mes emite una nueva hoja, es decir en un cultivo de 100 matas de la misma edad se pueden cortar 100 cogollos cada mes.

La Iraca es exigente en cuanto a la humedad, cuando hay sequía se presenta secamiento en las puntas de las hojas más bajas y a medida que esto se prolonga el secamiento avanza a las hojas más altas.

El tamaño de las hojas de la Iraca varía de 40 a 70 cms y hasta un metro de largo, de limbo trifido de color verde, flaveliforme, peciolo de 1.5 a 5 metros de largo, recto rollozo con un canal longitudinal verde, tornándose color café rojizo cerca de la base y blanco cremoso en la zona de inserción con el rizoma, el mejor momento para cosecharla es cuando la lámina de la hoja que sale está plegada, formada por cuatro lóbulos que se identifica cuando la hoja está abierta. Las hojas de la iraca son persistentes, lo que permite que a las plantas se les pueda quitar

las que vayan saliendo en el momento en que el cultivo entra en la producción, cada hoja que nace determina la nueva altura de la planta.

La raíz de la Iraca es fasciculada, de 7 mm de diámetro, de color crema, nace en forma radical alrededor del rizoma. En el suelo el 80 % de las raíces se encuentran desde la superficie hasta los 0.50 mts, pudiendo alcanzar hasta 1.60 mts. de profundidad.

El tallo es un rizoma de 5 a 10 cms. De diámetro, entre nudos cortos con la corteza de color café claro, tiene un parénquima almacenador de sustancias nutritivas de reserva crece a pocos centímetros de la superficie del suelo.

Las flores son hermafroditas dispuestas en forma regular sobre un eje carnoso de 5 mm de diámetro y 15 cms. de largo, este conjunto está protegido por tres brácteas dispuestas en forma convulsa, que pueden encontrarse de color blanco marfil, la bráctea central es de color verde con la base cremosa de 30 a 40 cms, dependiendo del desarrollo de la planta.

Los frutos están en un cuerpo carnoso de color verde, luego verde amarilloso y al llegar a la madurez se toma rojo, luego asoman una especie de cerezas, las cuales contienen las semillas, cada una con 500 cerezas aproximadamente y cada cereza con 100 a 110 semillas.

Las semillas son de color blanco marfil de 2 a 3 mm. de diámetro, con cierto contenido de aceite. Un gramo de semilla contiene en promedio 1.750 semillas.

El área de mayor producción de Iraca en el departamento de Nariño está ubicada en los Municipios de: Linares, San Pablo y en menor escala Los Andes-Sotomayor y Colón-Génova

En Linares, los productores después de haber mantenido un cultivo espontáneo por muchos años han propagado día a día los cultivos, siendo el Municipio más representativo del Departamento, en este momento existen aproximadamente 270 hectáreas cultivadas.

En San Francisco, La palma, Chupitango, Arboleda, El Badal, Timbillo de Bravo, Encillada, Nachado, Laguna del pueblo, Llano Grande, La Mina, Tambillo de Acostas, San José de Poroto, Higueral, Dos Quebradas, en estos Municipios se ha caracterizado la producción como un cultivo de minifundio cuyas extensiones cultivadas o que se de en forma silvestre oscilan entre 1/4 de hectárea y 10 hectáreas, con una densidad promedio de 1.800 plantas por hectárea, caracterizándose estos cultivos por ser antiguos, no existiendo una renovación de las plantas de un periodo que sea adecuado y que garantice óptimo rendimiento por hectárea como en calidad

3.1 ARBOL DE PROBLEMAS - MUNICIPIO DE LINARES

La ganancia es muy baja	Se desconoce la rentabilidad del Cultivo de Iraca	Competencia con comercializadores de matena prima ecuatoriana
Hay baja Concientización de la importancia del cultivo de iraca	El precio de venta es muy bajo, si se ofrece a alto precio nadie comprar	El cultivo de iraca no es rentable
Desorganización de la comunidad	Las posibilidades de venta son limitadas para comercializar	No hay dinero para mantenimiento ni asistencia
El cultivo no es tecnificado	Se han hecho pocos cultivos	No hay incentivos para la producción

Hay sustitución de cultivos

Se erradican anualmente un promedio de 40 Has. cada año.

Ha disminuido El area cultivada de Iraca.

La comunidad no tiene interes en cultivar Iraca

No existen proyectos de fomento para cultivo

Las Alcaldias no se preocupan por el desarrollo regional

Para que se dé un cambio que contribuya a un verdadero desarrollo en la producción que incentive a los cultivadores, se hace necesaria la puesta en marcha de una estrategia de consolidación de una **ASOCIACION DE CULTIVADORES** de Linares y San Páblo que asuma el papel de:

Agente de cambio dentro del núcleo productivo.

Promoción de los programas para incentivar la producción

Organización para ampliar el área geográfica de comercialización, aumentar el valor agregado y redistribuir los beneficios derivados entre los cultivadores y los que comercializan la Iraca.

Generación de una constante interacción con los componentes del núcleo, cultivadores, líderes de la comunidad, facultados para tomar decisiones y decididos a invertir tiempo en el proceso, tanto en lo que se refiere a la identificación de problemas, como en el diseño e implementación de políticas, de decisiones y acciones concretas, junto con las Alcaldías Municipales y entes nacionales para el desarrollo de un entorno más competitivo.

3.2 ACCIONES ESTRATÉGICAS

Las acciones estratégicas se orientan a obtener un provecho de los recursos de las zonas cultivadas y con aplicación de tecnología mejorar la producción y la productividad atender

competitivamente muchos mercados internos y externos ya que hay poca orientación de las artesanías al mercado mundial.

3.2.1 ACCIONES PARA LOGRAR VENTAJAS COMPETITIVAS

OPORTUNIDADES

- Demanda del mercado local y regional
- Tecnologías disponibles
- Integración con otros municipios.
- Buscar nuevos distribuidores

FORTALEZAS

- Tierras aptas para el Cultivo
- Recurso humano
- Experiencia y conocimientos en producción
- Recursos naturales abundantes

AMENAZAS

Sustitución de cultivos

Importación de materia prima ecuatoriana

Situación precaria de cultivadores

DEBILIDADES

Bajos ingresos.

- Lento proceso de cultivo y renovación.
Limitada asociación entre productores.
Proceso de agotamiento de las tierras.

Factores climatológicos adversos.

ABRIRSE A

Nuevos mercados

- Conformación de núcleos
Inversión
- Asistencia de entidades
- Gestión ante otros organismos como Ministerio de Agricultura, Ministerio de Desarrollo Económico

Para que efectivamente se generen cambios dentro de la cadena productiva deben existir mecanismos de diálogo para concertar acciones de vinculación de entidades públicas y privadas. Universidades y centros de Investigación para identificar necesidades de diversificación y mejoramiento en los procesos productivos con adopción de tecnologías, en aspectos como:

- f Mejoramiento sustancial del conocimiento y la capacitación del recurso humano, de forma participativa y concertada, donde el técnico debe vincularse estrechamente con el cultivador, conocer su realidad, escuchar sus ideas y propósitos, en busca del cambio radical en la antigua actitud donde el técnico diagnostica, analiza, formula y el productor se limita a escuchar y firmar lo que le entregan.

- U

- f Programas implementación de tecnología, puesto que los productores no realizan ningún mantenimiento por ser un cultivo silvestre. Este programa se basaría en prácticas experimentales en la zona con asistencia técnica de las UMATAS; el papel de estas unidades será de apoyo en el ámbito local funcionando como entes que pueden orientar las líneas de desarrollo municipal, por ello deberán ser fortalecidas en temas de planificación y priorización del desarrollo rural.

- ☞ Las Universidades y centros de investigación dedicados a estudios con aplicación de parcelas a prueba o experimentales, tendientes a conocer de otras variedades que se caractericen por mayores rendimientos, mejor calidad, periodos vegetativos y de producción en tiempos menores.

- ☞ El compromiso por parte de Universidades, con facultades como Agronomía para el estudio de las características de los suelos para la producción de la palma, dichos estudios deben complementarse con análisis de los suelos para conocer la composición y contenido de sus elementos mayores (N, P, K) y otros menores, y utilizar abonos que realmente se necesiten y que a su vez posibiliten un mejoramiento en la producción

- ☞ Conocer mediante estudios los efectos que los cultivos de la palma de Iruca, causan o afectan a los suelos para saber a ciencia cierta con que productos rotar, con conocimiento de cuales elementos deterioran los cultivos prolongados y que plantas se los pueden sustituir. El efecto benéfico que puede traer el rotamiento o el cultivo intercalado con otros productos propios de cada región y que tradicionalmente se están cultivando tal es el caso de la caña de azúcar, el café, plátano, frijol, maíz, por ejemplo.

- ☞ En estos proyectos se debe otorgar particular atención a los actuales problemas sanitarios que afectan el cultivo de la Iruca, la única forma de lograr los rendimientos, la rentabilidad y la calidad requerida y que el cultivo se desarrolle en forma exitosa, especialmente deben cubrirse aspectos de manejo sanitario relacionado con el control de las diferentes plagas y enfermedades que atacan al cultivo al igual que fungicidas e insecticidas son los más apropiados para combatirlas: Manejo Agronómico.

- ☞ Conocer las técnicas, prácticas laborales en el aspecto de fertilización con la utilización de abonos químicos u orgánicos.

- ☞ Es importante la intervención de instituciones conocedoras de aspectos relacionados con sistemas de riegos como el INAT, como entidad líder en irrigación de cultivos y de arborizaciones que protejan a los terrenos contra la erosión.
- ☞ La posibilidad de producción de abonos orgánicos con desechos de otros productos agrícolas que se cultivan en abundancia en estas zonas como el caso del bagazo de la caña, la pulpa del café o el bástago del plátano, etc.
- ☞ Conocer los efectos que tiene sobre rendimientos y calidad la duración de los cultivos, es decir la edad más conveniente para renovarlos.
- ☞ Es fundamental la obtención de semillas mejoradas con un buen tratamiento para la siembra al igual que los procesos de semilleros y plantación sean adecuados y que impliquen procesos técnicos. para que las plantaciones se desarrollen normalmente es esencial disponer de excelentes semillas.
- ☞ Con la tecnología tradicional los costos de sostenimiento de una hectárea de palma son supremamente bajos porque no tienen mantenimiento, equivalen a \$ 330.000 en labores como deshoje, que se realiza cada 6 meses, mínimas labores de controles de maleza y la recolección que se realiza cada mes; en cultivo tecnificado, con tecnología apropiada, tales costos se incrementarían a 1 millón de pesos aprox. y requieren 127 jornales, para aplicación de algunos insumos para garantizar buena productividad, sanidad y calidad de la materia con este proyecto los rendimientos pasarían de 100 kg/ha que se estima en promedio en la actualidad a incrementarse en 350 kg/ha, hecho que permitiría un incremento en la producción en más de 100 toneladas.
- ☞ La Expansión del área sembrada debe darse puesto que actualmente los cultivos de palma de iraca tienden a disminuir, (como en el caso de Linares que en 1998 contaba con 300 Hras y hoy cuenta con 270) en su lugar se está plantando caña de azúcar, o café que se tornan más rentables, tendría que hacerse con base en un sistema mixto o agroforestal, los cultivadores cuentan con una fuente de ingresos y para que no se

pierdan las ventajas de terreno cultivable de estas zonas, se podría pensar en la siembra paulatina de 100 nuevas hectáreas lo que implicaría una producción de 28.400 nuevos cogollos mensuales a partir del tercer año de sembradas. Esto genera empleos directos, desarrollo e innovación tecnológica y capacidad productiva.

Es conveniente además tener presente en las prácticas de:

RECOLECCIÓN:

Época y tiempo. (Proceso preferiblemente realizado en menguante),

Los periodos más convenientes climatológicamente

Forma de corte, instrumentos utilizados para la cosecha (tijeras, machete, cuchillo), y acarreo.

Almacenamiento, referido a la conveniencia o no si de guardar una vez cosechado hasta iniciar el proceso de transformación en paja toquilla.

En síntesis los planteamientos anteriores permitirán hacer del cultivo de Iraca, un cultivo tecnificado y como tal redunde en un mejoramiento de los ingresos de los campesinos y materia prima de calidad para la confección y calidad de los sombreros.

También debe concientizarse al cultivador sobre la importancia del fortalecimiento del sector productivo depende en gran parte el desarrollo de la región.

3.2.2. Gestión para créditos apoyando a los proyectos

Para el logro de lo anterior se debe complementar con programas de crédito de fomento, solicitar a la banca informal, ONG'S y cooperativas de ahorro con experiencia en recursos crediticios en las regiones, los que a su vez redescuentan recursos del Instituto de Fomento Industrial IFI y del Fondo Financiero para el sector Agropecuario FINAGRO, ya que los problemas de acceso al crédito se originan a la ausencia de proyectos de inversión viables técnica y financieramente, a la ausencia de intermediarios financieros

cercanos a la población rural y a los altos costos de intermediación que representan los créditos de pequeña escala demandados por los cultivadores.

Los préstamos a corto plazo podrán financiar capital de trabajo como:

- Compra de materia prima e insumos

- Pago de mano de obra

- Contratación de servicios a terceros

- Aumento de stock de materia prima

Hasta la actualidad no se conoce organizaciones planes o programas tendientes a organizar la producción, se han formado asociaciones para el procesamiento de la palma de iraca o para la confección de los sombreros descuidándose los aspectos productivos, se puede decir entonces, que se está empezando la organización de la comunidad no por su inicio o base del proceso que es la producción sino que se parte del hecho de que existe producción sin problemas, que está dada y es abundante, es decir se está descuidando la paupérrima situación de los productores, generalmente es conveniente y necesario asegurar la producción de materia prima y a partir de esta iniciar otros procesos que permitan su transformación en productos terminados con rentabilidad.

En el mercado actual en que los avances en el transporte y las comunicaciones han llevado a una creciente internacionalización de la economía, el desarrollo de una región depende de su capacidad para generar ventajas competitivas, pero las ventajas competitivas de un sector productivo son creadas y en esa creación intervienen diferentes factores, uno de los más importantes es la especialización en la producción, de hecho una zona especializada de producción permite que se desarrollen una serie de conocimientos, servicios e instrumentos de apoyo a la producción que contribuyen de manera definitiva a la competitividad del respectivo renglón o cadena productiva.

3.3. ESQUEMA GENERAL DEL NUCLEO DE LA PRODUCCION

DESARROLLO 100 HAS	De pequeños y medianos productores En areas cultivables de Linares y San Pablo,
DISEÑO DE NUCLEO	Cultivadores, Lideres comunitarios, Alcaldia Mpal, UMATAS,
DISPOSICION DE TIERRAS MANO DE OBRA	Programas que faciliten el Acceso a tierras cultivables Reforma Agraria.
ADMINISTRACION PLANTACION ASISTENCIA TECNICA	Buenas prácticas culturales para mayor productividad.
DISPOSICION DE CAPITAL	Créditos de Fomento, Apoyo Del gobierno, Alcaldías;

Estanques, se usa para enjuagar el material cocido, construido con ladrillo y cemento.

Cajón en madera, se usa para someter al humo de azufre el material para obtener blanqueamiento de sombrero.

PREPARACION DE LA PAJA.

Después de haber obtenido la materia prima (cogollo), la adecuación de la paja es la primera fase de este proceso, abarca las siguientes etapas:

DESORILLADA: El cogollo se abre con las manos y se arrancan las 3 o 4 hojas más maduras y oscuras de cada lado del abanico formando por las hojas tiernas. La operación se hace cuidadosamente para mantenerlas unidas.

RIPIADA Y DESVENADO: Con el compás de punta fija se procede al "ripiado", separando las cintas centrales, que se utilizarán para el tejido, de los bordes o ripios para las escobas

COCCION: Los manojos se enrollan formando círculo, para depositarlos dentro del caldero metálico, en donde previamente ha sido colocada cierta cantidad de ripio y residuos de plantas, para evitar que se quemen las cintas tiernas durante la cocción.

Cuando el recipiente está lleno con esos manojos, se vierte agua hasta cubrirlos, y se coloca otra capa de material sobrante que a su vez se presiona con trozos de madera, para evitar que durante la ebullición el material se desborde. La cocción dura 2 a 3 horas y se hace a fuego lento.

DESAGÜE: Después de la cocción y una vez fríos, se extienden en el piso, se depositan en agua fría y limpia durante toda la noche.

Asesoría, capacitación y otros procesos de aprender-haciendo

Coordinación, seguimiento y monitoreo del núcleo.

Creación de un centro de acopio de materia prima procesada y tinturada.

Realización de convenios con la Asociación de Cultivadores para el suministro de materias primas.

El plan de acción debe referirse y dirigirse a:

- Incrementar el nivel de producción de iraca
- Generar valor agregado.
- Generar empleo en el sector campesino
- Capacitación y formación de recurso humano.
- Financiamiento
- Comercialización de la materia prima.
- Abastecimiento del mercado local (Linares, San Pablo, Génova) y regional (Sandoná, Consacá, Ospina, Sapuyes, La Florida, Ancuya, La Unión, Los Andes) dedicados a la confección del sombrero.
- Desarrollo tecnológico y accesibilidad a tecnologías adecuadas y de punta
- Manejo ambiental integral.

Los pequeños productores pueden beneficiarse ampliamente en este proceso reduciendo el costo de la producción, incrementando sus ganancias, acceso a asistencia técnica y a incentivos de desarrollo, capacitación, tecnología específica, oportunidad para hacer alianza con otros artesanos, puesto que el 45.35% de estos afrontan problemas de escasez.

En busca de mejorar la competitividad y la productividad la capacitación y asesoría debe referirse a aspectos técnicos como:

TINTURADO NATURAL: Con la utilización de semillas, hojas, certezas y/o raíces, nogal, cedro negro, curador, mayorquin, remolacha, azafrán y en general materiales de bajo costo pero que garanticen calidad en el tinturado.

TINTURADO CON MINERALES: Para obtener gamas de diferentes colores, anilinas

MORDENTADO: Proceso para abrir los poros de la fibra y limpiar impurezas, para que el tinte penetre bien y se fije. El mordiente garantiza colores firmes y resistentes al agua y al sol. Alumbre, Sal, Cobre, Estabilizante, Oxido Vinagre.

MACERAR: Acción de triturar las partes de las plantas de las cuales se extrae el tinte, se utiliza piedra o una superficie plana Manteniendo la tradición.

En este proceso la utilización de la leña se ha dado desde tiempos inmemoriales y ha contribuido altamente a la deforestación con consecuencias como escasez de las fuentes de agua, erosión de los terrenos, tala de especies nativas y en ocasiones de fines medicinales o industriales por lo tanto es necesario incentivar y motivar el cambio de esta fuente de energía por productos diferentes a la madera los que sean más convenientes. Por tanto se plantea:

La implementación de tecnología en el proceso con la sustitución de la leña por el GAS O CARBON MINERAL, que permite fortalecer la estructura productiva, la disminución de costos medios y preparación de la fibra en mayor volumen.

 Convenios con otros países para la importación de TINTES (BASF QUIMICA de Quito)

Como las anteriores prácticas se realizan manualmente, desde luego a la vez que redundan en economías y utilización de mano de obra familiar pueden resultar no convenientes en cuestiones de optimización de producción y calidad por el cual es conveniente otras alternativas de mecanizar estos procesos. Como esto implica correr un riesgo para probar sus resultados se hace necesario la intervención de las alcaldías

municipales con ayuda de entidades que fomenten los aspectos artesanales y propugnen por hacer los procesos más ágiles y rentables.

4.1 ESQUEMA DEL PROCESAMIENTO DE LA IRACA

ACTIVIDAD BASICA Y DE APOYO	PASOS TECNICOS	AGENTE	PRODUCTO
PROCESAMIENTO DE LA PAJA TOQUILLA	DESORILLADA RIPIADO COCCION DESAGUE ENTORCHADO CHIRLIADA BLANQUEADO ESTUFADO	GREMIO DE ARTESANOS PROCESADORES DE MATERIA PRIMA SENA CONVENIO MARCO DEPARTAMENTAL LABORATORIO DE DISEÑO FUCIE ALCALDIAS MUNICIPALES ONG'S	PAJA TOQUILLA PROCESADA

4.2 ESQUEMA GENERAL DEL NUCLEO DEL PROCESAMIENTO

PROCESAMIENTO DE	Procesadores de Materia Prima de PAJA TOQUILLA Linares, Génova
DISEÑO DE NUCLEO	Líderes Comunitarios, Alcaldía Mpal, SENA, LABORATORIO DE DISEÑO FUCIE.
ASOCIACION ARTESANAL	Convenios con Asociación de cultivadores para Suministro de materias primas

CAPACITACION EN
PROCESAMIENTO

FUCIE, SENA, LABORATORIO DE DISEÑO

IMPLEMENTACION
DE TECNOLOGIA

Sustitución de la leña por gas

ADMINISTRACION DEL
PROCESO

Asociación de Artesanos
procesadores de paja toquilla

ALCALDIAS MUNICIPALES
(capitai)

4.3. PRESUPUESTO IMPLEMENTACION DE TECNOLOGIA CENTRO DE PROCESAMIENTO DE PAJA TOQUILLA

LINARES, GENOVA

CONCEPTO	CANTIDAD	VALOR PARCIAL	VALOR TOTAL
ESTUFAS A GAS TIPO INDUSTRIAL	6	360.000.00	2.160.000.00
CILINDRO 100 LIBRAS	12	70.000.00	840.000.00
TOTAL		430.000.00	3.700.000.00

5. ELABORACION DEL SOMBRERO

La Actividad artesanal en Nariño está representada por 8.438 personas, de esta población el 70% se encuentra representada en su mayoría por mujeres jefes de hogar, cuya edad oscila entre los 18 y 50 años, de estrato socioeconómico bajo (1); la mayoría de las artesanas que se dedican a la elaboración del sombrero presentan un bajo nivel de

escolaridad, además los ingresos por familia son supremamente bajos no alcanzan a llegar al salario mínimo, por lo que el índice de necesidades insatisfechas es demasiado alto, la comunidad artesanal no ha adquirido un grado de desarrollo integral que le permita alcanzar un mejor nivel de vida.

La participación de la población infantil en las labores artesanales es elevada con predominio del sexo femenino, se parte del hecho de que las posibilidades económicas familiares no son las mas cómodas para brindarles estudio ni oportunidades de trabajo, por cuanto son zonas pobres en recursos y en posibilidades de desarrollo regional.

En los municipios dedicados a las artesanias existe la capacidad potencial de mano de obra que es eminentemente femenina para la elaboración del sombrero, sin embargo la falta de técnicas apropiadas no les permite cumplir con el proceso completo en su elaboración. La artesanía es un sector productivo con limitaciones y atrasos lo cual se traduce en bajos ingresos, pocas condiciones de progreso y no es generador de empleo, pero si se concientiza el artesano puede convertirse en un renglón de oportunidades, con el empleo de nuevas tecnologías y nuevos mecanismos para salir del atraso en el que se encuentra.

ARBOL DE PROBLEMAS

PROCESO DE TEJIDO DEL SOMBRERO

La Ganancia es
Es muy baja

Las artesanas
venden el sombrero
a intermediarios

La actividad artesanal
Del Tejido de sombrero
no es rentable

Venden el
Sombrero al
Precio que ofrezca
El comprador

Compra de materia
prima ecuatoriana

Algunas artesanas
Incurren en costos de
transporte para adquirir
materiales

Pocas posibilidades de seleccionar Materia prima de Calidad

No hay organización En el suministro de Materias primas

Falta hacer la Comercialización a través de grupos asociativos

No existen centros de Acopio donde Puedan adquirir materia prima

Falta de Estimulos para crear un producto de excelente calidad

La Actividad artesanal del tejido No cumple requisitos para exportación

Baja capacidad de respuesta en Cuanto a cumplimiento de pedidos

las artesanas no se especializan en la calidad sino En la cantidad

No se aplican normas técnicas

Falta concientización en las necesidades del cliente

La artesana - tejedora recurre a escasos elementos y utensilios, no utiliza tecnología, entre estos elementos tenemos:

- Un tosco soporte de madera (rueca) de tres patas con dimensiones de 50 cm de altura acopado a un trozo de madera para mantener el plato de 13 cm. de diámetro que sirve de apoyo al tejido inicial.
- Una horma de madera que se coloca sobre la rueca para moldear el tejido vertical que se constituye en la copa del sombrero.
- Una piedra que mantiene fijo el tejido sobre el plato.
- Un trozo de tela para proteger el tejido.
- Una correa o tira para apretar contra la horma el tejido de la copa del sombrero.

- Un recipiente con agua para humedecer constantemente los dedos mientras ejecuta la obra.

Para iniciar la labor del tejido se escoge cuidadosamente el material, el color, la finura y cantidad de paja a utilizar, en el entrecruzamiento en forma de sarga en los que el elemento de la trampa pasa por encima y después por debajo de la urdimbre logrando entrelazar cada par de paja que se va utilizando.

La finura del tejido lo da el número de cintas que se utilicen generalmente se comienza con 4 o 6 pares de estas, a lo largo de todo este proceso la artesana aprieta las pajas en determinadas etapas del proceso y no deja de humedecer sus dedos para dar mas flexibilidad al material.

La calidad del tejido obviamente varia con la escogencia del material y la técnica empleada las cuales abarcan modalidades y usos determinados que al final se verán reflejados en la forma y textura del producto.

Para que se dé un eficiente trabajo en el proceso de elaboración del sombrero se debe conformar la **ASOCIACION DEPARTAMENTAL DE ARTESANAS TEJEDORAS**, de los municipios de: Linares, Sandoná, La Cruz, La Unión, San Pablo, Ancuya, Sapuyes, Ospina, Los Andes y Génova con un ente representativo del núcleo que cumpla funciones como:

- Organización, administración y control general del núcleo.
- Lograr compromisos con centros de acopio para el suministro de la materia prima procesada y tinturada de excelente calidad y a menor costo.
- Capacitación del recurso humano.

- Identificación de dificultades que se presentan dentro del eslabón; tomar decisiones para dar soluciones correctas.
- Estímulo a las tejedoras, para fortalecer temas básicos donde es más importante la calidad del sombrero que la cantidad.
- Mantener un comité de control de calidad que aplique las Normas Técnicas Colombianas en cuanto a:
 - **HORMAS:** deben ser de tamaño estándar, por medio de la Asociación contratar la elaboración de hormas tanto en madera, como metálicas, que cumplan con las normas técnicas, para ser distribuidas a todas las artesanas tejedoras, del Departamento.
 - **TEJIDO:** que cumpla condiciones generales como:
 - El tejido del sombrero debe ser homogéneo en todas sus partes.
 - Cada fibra sin tinturar debe tener un color blanco o ligeramente amarillento uniforme en toda su longitud.
 - En caso de ser tinturado el color de la paja este debe ser uniforme en toda su longitud.
 - Pueden emplearse diversos tipos de puntadas en la elaboración del sombrero pero en forma estandarizada por todos los grupos. (liso, calado, trenzado, etc.)
 - Respetar normas tan elementales como: No se admiten más de tres fibras decoloradas de diferente tonalidad sobre la superficie total del sombrero; No se deben presentar más de tres puentes o flotes no programados en la puntada del tejido del sombrero; No se deben presentar más de tres fibras ubicadas de modo que permitan ver el borde original que se conserva al formarse cada fibra.

6.1 REQUISITOS DE LOS SOMBREROS TEJIDOS A MANO

REQUISITO	CLASE DE SOMBRERO		
	CORRIENTE	FINO	SUPERFINO (EXTRAFINO)
Ancho de la fibra	Mayor de 1.5 mm.	1 a 1.5 mm.	Menor de 1 mm.
Densidad del tejido** (Nro de Fibras/cm)	4 a 7 (trama) 4 a 7 (urdimbre)	8 a 11 (trama) 8 a 11 (urdimbre)	12 a 16 (trama) 12 a 16 (urdimbre)
Nro.de pajas en la traba o cuadro	11 a 14 pares (sarga)	7 a 10 pares (sarga) 7 a 10 pares (ombligo)	4 a 6 pares (sarga) 4 a 6 pares (ombligo)
Nro.de crecidas en el plato	1 a 2	3 a 4	5 a 7
Nro.de pajas en el borde	En vuelta de 2 pajas	En vuelta de 2 o 3 pajas	En vuelta de 3 pajas

** Corresponde a la densidad de las fibras en el tejido liso.

6.2 TAMAÑO DE LOS SOMBREROS TEJIDOS A MANO

PERIMETRO DE LA CABEZA (CM)														
	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64
NUMERO DE TALLA SEGUN EL PAIS														
COLOMBIA	2	2 ½	3	3 ½	4	4 ½	5	5 ½	6	6 ½	7	7 ½	8	8 ½
U.S.A	6 7/8	6 ½	6 5/8	6 ¾	6 7/8	7	7 1/8	7 1/4	7 3/8	7 1/2	7 5/8	7 3/4	7 7/8	8
INGLATERR	6 1/4	6 3/8	6 1/2	6 5/8	6 3/4	6 7/8	7	7 1/8	7 1/4	7 3/8	7 1/2	7 5/8	7 ¾	7 7/8

7. ACABADO DEL SOMBRERO

Esta etapa implica varios pasos que se realizan en talleres en su mayoría ubicados en los municipios de Sandoná y Génova por personas distintas a las que han participado en los anteriores procesos.

Esta es una labor que requiere de tiempo y dedicación con el propósito de lograr un excelente trabajo final, en esta etapa se siguen estos pasos así:

APRETADO: Se rematan los bordes anudando fuertemente los flecos sobrantes del tejido

RECORTE DE PAJAS: Las pajas sobrantes se recortan superficialmente con un cortador o con tijeras

REMOJADO: Los sombreros se ponen a remojar y se lavan con jabón para quitar la grasa

ESTUFADO: Aún húmedos se someten a la acción del humo que reciben a través de una rejilla que durante toda la noche actúa en el interior del horno, esto para un mejor blanqueamiento.

LAVADO: Se lava con cepillo y jabón cuidadosamente para eliminar el olor a azufre y se deja secar.

BLANQUEAMIENTO: Se utiliza un recipiente grande con PEROXIDO DE HIDROGENO + AGUA, donde se remoja el sombrero y luego se deja secar por varias horas al sol en forma indirecta.

MAJADO: El sombrero se sitúa sobre una piedra y con un mazo de madera se golpea hasta lograr una superficie flexible y tersa.

HORMADA: Se lo coloca en una horma y luego se lo pasa a la prensadora para darle forma, este proceso se realiza con el sombrero para hombre.

EMGOMADO: Se cubre con una capa de Colbón y nuevamente se lo pasa por la prensadora.

RIBETEADO Y ENCINTADO: Se coloca el Ribete o borde con máquina de coser, se coloca el Tafiote en la parte interna del sombrero para colocar la talla y la marca, por último se coloca la cinta al contorno de la copa, esto según el modelo.

En esta etapa del proceso las herramientas utilizadas también son caseras, como por ejemplo: tijeras comunes, agujas metálicas, mazo de madera, cajón de madera, plancha eléctrica, jabón y cepillos comunes, elementos estos que prácticamente le darán el terminado al producto.

Los sombreros "PANAMÁ" son mundialmente reconocidos como insuperables prendas de lujo y elegancia, pero estos sombreros bautizados con el nombre de este país centroamericano son hechos en Cuenca Ecuador. Fueron los Franceses, los trabajadores e ingenieros del canal, quienes los llamaron así a su regreso a Europa, pero vale la pena recordar que fueron los buscadores de oro americanos, los aventureros que viajaban en pos de El Dorado quienes, desde el año 1850 dieron a conocer el sombrero "Panama" más allá del Ecuador y cuya manufactura alcanza proporciones industriales, la cosecha se realiza en Manabita, donde algunos artesanos tejen un Ultrafino en cuatro meses. Allí utilizan una técnica de blanqueamiento que bien podría ser adoptada por nuestros Artesanos, esta técnica tiene mayor costo, mayor tiempo empleado en el proceso (6 a 8 días) es menos nocivo para la salud, y el resultado es un sombrero de excelente calidad, tipo exportación.

Para este proceso se necesitan 2 tanques, preferiblemente en acero inoxidable; los cuales deben ser soldados con acero inoxidable. Un tanque sirve para el lavado del sombrero,

este puede ser de lámina galvanizada o se lo puede sustituir por un tanque grande de plástico o simplemente se puede lavar en la poseta o lavandería.

Las medidas de estos tanques son: 1.20 mts de largo por 60 cms de ancho y 60 cms de alto.

En la parte baja y extrema del tanque se debe colocar un desagüe con una dimensión mínima de media pulgada ($\frac{1}{2}$).

Es importante el tratamiento de las aguas residuales mediante sistemas que contribuyan a la preservación del medio ambiente y los ecosistemas naturales que existen en las regiones.

PRODUCTOS QUIMICOS UTILIZADOS EN ESTE PROCESO

1. PEROXIDO DE HIDROGENO
2. TRIPOLIFOSFATO DE SODIO
3. HIDROSULFITO DE SODIO o conocido comunmente como clarol.

PROCESO

PARTE A:

Para iniciar el proceso se debe lavar las 20 docenas de sombrero en el tanque de lámina galvanizada, agregándole un cuarto ($\frac{1}{4}$) de detergente y una vez lavado se pasa a blanquear las 20 docenas, para lo cual se coloca 15 kl. de PEROXIDO DE HIDROGENO y 6 kl. de TRIPOLIFOSFATO DE SODIO.

Se llena el tanque con agua, hasta la altura de 30 cms y posteriormente se le agrega el PEROXIDO DE HIDROGENO, y se calienta hasta 30°C. Cuando el agua ha tomado la temperatura requerida, en un balde se saca una cantidad de esta solución y se agrega el

TRIPOLIFOSFATO DE SODIO, revolviendo constantemente, para que no se hagan grumos.

Una vez obtenida esta mezcla, se agrega el tanque, luego se colocan los sombreros para que permanezcan durante 4 días a la temperatura de 25° a 30 °C. Al siguiente día de haber colocado el sombrero, se debe voltear los filos del sombrero, para que los componentes químicos tengan acceso a estas partes. Luego de este procedimiento se dejan los sombreros hasta completar los cuatro días.

Una vez completado este proceso se debe sacar el sombrero y lavarlo tres veces en aguas diferentes para que elimine todos los residuos químicos y luego se seca al sol.

PARTE B:

Una vez seco el sombrero, se los coloca nuevamente en el tanque, al que previamente se le agregó 2 kl. de PEROXIDO y 2 kl.de TRIPOLIFOSFATO DE SODIO, se dejan dos días más para lograr un blanqueado más óptimo y lo mas importante sin riesgos grandes para la salud del artesano.

Si se quiere que el sombrero sea aún más blanco, se debe remojar en agua caliente a la que previamente se le agregó HIDROSULFITO DE SODIO o CLAROL.

TINTURADO DEL SOMBRERO

Para tinturar el sombrero o la paja, se debe utilizar un tanque cilíndrico de setenta (70cms) de diámetro por noventa (90cms) de alto; se recomienda ser construido en lámina de acero inoxidable calibre 16, pero también se puede utilizar la lámina galvanizada de aluminio; se emplean TINTES (distribuidos por BASF QUIMICA de Quito) y para afirmar el color se utiliza una (1) cucharada de ZETAMOL o ACIDO ACETICO.

PROCESO

Se calienta el agua hasta el punto de ebullición, se saca de esta agua en un balde, al cual se le agrega el afirmante y las anilinas, se revuelve hasta obtener homogeneidad de disolución para luego agregarla al tanque, posteriormente se introduce el sombrero, el cual debe estar en constante movimiento por espacio de 30 minutos para que el color penetre y tenga firmeza.

La cantidad de agua debe ser de 30 cms más abajo del nivel del tanque.

FORMULAS PARA OBTENCION DE COLORES

COLOR ABANO PARA CINCO DOCENAS

Un gramo y cinco décimas de café

Ocho décimas de gramo de rosado

Cuatro décimas de gramo de amarillo

CAFÉ PARA UNA DOCENA

Cuatro gramos de café

Dos gramos de azul

Dos punto ocho gramos de rojo

Dos gramos de amarillo

Una Cucharada de ZETAMOL

Si se desea el café más oscuro, se agrega uno o dos gramos de negro, si se desea más claro se aumenta el color rojo.

COLOR GRIS PARA CINCO DOCENAS

Ocho gramos de azul

Ocho gramos de rojo

Un gramo siete décimas de amarillo

Una cucharada de ZETAMOL

AZUL REY PARA CINCO DOCENAS

Trescientos gramos de azul oscuro

NEGRO PARA CINCO DOCENAS

Trescientos gramos de negro

Diez gramos de naranja

Diez gramos de rojo

Dos cucharadas de ZETAMOL

COLORES PASTELES

Para sacar los colores pasteles se debe previamente semiblanquear el sombrero con la siguiente composición química: tres (3) Kl. de PEROXIDO y un (1) Kl. De TRIPOLIFOSFATO, a una temperatura de 25° a 30°C. Durante dos días.

Una vez seco el sombrero, se sigue las mismas recomendaciones anteriores para tinturar.

ABANO

Ocho décimas de gramo de café

Cuatro décimas de gramo de rosa

Dos décimas de gramo de amarillo

Para aumentar o disminuir la intensidad del color se aumenta o disminuye por décimas de gramo el tono o color deseado.

VERDE MANZANA PARA TINTURAR CINCO DOCENAS

Veinticuatro gramos de amarillo

Diez gramos de azul

ABANO SEMIBLICHADO PARA UNA DCCENA

Dos décimas de café

Una décima de amarillo

Una décima de rosa brillante

Con los colores amarillo, azul y rojo se puede obtener una gran variedad de tonos, por ser colores primarios, se sugiere tomar nota de las cantidades requeridas.

RECOMENDACIONES:

- No disolver las anilinas en agua fría
- Utilizar agua limpia y lavar bien los tanques
- Secar el sombrero al revés
- Colocar el afirmante del color.

7.1 CAPACITACION RECURSO HUMANO

La implementación de talleres de terminado de sombrero, en los Municipios donde se practica esta actividad, es una necesidad urgente que contempla el aumento del empleo buscando elevar las condiciones de producción artesanal; la adquisición de nuevos y adecuados medios permitirá humanizar, tecnificar, disminuir los costos e incrementar el rendimiento del trabajo y adquirir una cultura diferente acorde con las nuevas condiciones de producción.

En este núcleo productivo debe organizarse LA ASOCIACION DE ARTESANOS dedicados al terminado del sombrero que cuenten con:

- Capacitación contable que incluye manejo de libros.
- Organización Administrativa.
- Convenios con las Asociaciones Artesanales del Departamento dedicadas a la tejeduría, para compra directa.
- Publicaciones de material didáctico sobre nuevas técnicas de control de calidad.

Debe existir además el comité de control de calidad que deberá estar pendiente que se cumplan las Normas Técnicas como:

- El apretado del borde debe ser uniforme en todo el perímetro.
- El recorte del borde debe ser parejo
- El engomado del sombrero debe ser de tal forma que no lo haga quebradizo.
- No se deben presentar quemaduras de la fibra o arrugas ocasionadas por el planchado.
- El sombrero no debe presentar manchas o regiones que evidencien pérdida del color.
- No se admite el empleo de películas sintéticas como lacas, barnices o pinturas para cubrir imperfecciones.
- No se admiten más de dos irregularidades sobre el borde del sombrero.

EL EMPAQUE

En cuanto al empaque se nota que es necesario realizar más actividades referentes a este aspecto, circunstancia preocupante ya que esto perjudica al posicionamiento del producto en el mercado al no tener este ingrediente tan importante para la excelente presentación, reduciendo la calidad del producto, frente a esto deben crearse líneas de empaque y embalaje con identidad visual. para los productos de la región en los mercados nacionales e internacionales.

El sombrero deberá empacarse de tal manera que no sufra deterioros durante el transporte y almacenamiento. El empaque individual se puede realizar en papel de seda y/o otro material que proteja y no dañe el producto. En caso de empacar varias unidades,

debe ser en un número menor de doce sombreros de igual talla y en cajas de cartón corrugado.

De acuerdo a las normas técnicas el rotulado debe llevar la siguiente información.

- Nombre del fabricante
- Lugar de origen del producto
- La frase "Sombrero de Iraca o Paja Toquilla"
- La frase "Hecho a mano"
- La frase "Biodegradable"
- Talla

7.2 ESQUEMA DEL ACABADO DEL SOMBRERO

ACTIVIDAD BASICA Y DE APOYO	PASOS TECNICOS	AGENTE	PRODUCTO
ACABADO DEL SOMBRERO	APRETADO RECORTE REMOJADO ESTUFADO LAVADO BLANQUEADO MAJADO HORMADA ENGOMADO RIBETEADO O ENCINTADO EMPAQUE	TALLERES DE ACABADO (Sandoná, Consacá, Genova) SENA LABORATORIO DE DISEÑO FUCIE ALCALDIAS MUNICIPALES	SOMBRERO PARA COMERCIALIZAR

8. COMERCIALIZACION.

Gracias a la internacionalización de la economía, los mercados mundiales están siendo invadidos por artesanías de diferentes partes especialmente de países asiáticos como China, Corea, Taiwan y Japón, los cuales han tecnificado sus procesos productivos, han estandarizado la producción y la efectúan en serie, logrando bajos costos y precios altamente competitivos.

Las exportaciones colombianas de productos artesanales han sido objeto de reclamos, debido al deficiente empaque y al inadecuado manipuleo de las mercancías durante el viaje.

Los principales canales de comercialización para el artesano es vender la mayor parte de su producción en la vivienda o taller, un 0.30% en plazas de mercado y únicamente el 11.58% se vende en otros sitios, el 0.30% participa en ferias artesanales y el 0.01% en forma ambulante.

El principal problema que tiene el artesano Nariñense es el desconocimiento del trámite que tiene que realizar para exportar, lo que se constituye, en una de las barreras que le impide conquistar mercados internacionales. En sí el artesano tiene un deficiente conocimiento del mercado y sus diferentes variables, al igual que del consumidor y de la competencia regional, nacional e internacional. Las estrategias comerciales que se adoptan se quedan cortas, razón por la cual se ven limitados al buscar otros clientes u otros canales de distribución.

El primer componente de la estrategia para incrementar la comercialización consiste en abrir la economía Nariñense para conquistar otros mercados, como el de Brazil, Estados Unidos, Europa, lo cual no es una utopía si se observan los flujos actuales de comercio internacional, originados en el departamento, así sean ellos aún incipientes. Además cubrir mercados en ciudades como Medellín, Bogotá, Cali, Cúcuta, Villavicencio, Cartagena, Manizales, Barranquilla y Pasto. Tal estrategia exige inversiones en

capacitación a cultivadores, programas de asistencia técnica, implementación de talleres, mercadeo etc.

8.1 ARBOL DE PROBLEMAS – COMERCIALIZACION DE SOMBREROS

Manipulación del Mercado	Escasés de medios para Financiamiento	Bajos volúmenes de producción
Escasés de Capital	No hay Organización En la comercialización	
Baja capacidad de respuesta a los requerimientos de producción, volumen y cumplimiento	Carencia de conocimientos para exportar	Deficiente Comercialización
Baja capacidad Para seleccionar Materiales	Faltan áreas de almacenamiento	
Prevalecen los Gustos de los Artesanos sobre las Necesidades del cliente	Falta control real sobre materiales y productos terminados	

8.2 ACCIONES ESTRATEGICAS

Con base en la necesidad real de canalizar de manera eficiente la producción artesanal y de superar las limitaciones que en materia de comercialización se presentan, se plantea:

- La organización de una empresa **COMERCIALIZADORA**, que además de adelantar la función de mercadeo, sea un centro de acopio y otorgue énfasis al control de calidad y en el diseño. Esto implicaría una "intervención" de la empresa en la producción artesanal y la realización de algunas actividades finales en el proceso de fabricación, con el propósito de reducir los costos de producción.

La comercializadora tendría influencia de empresas asociativas de artesanos, para la comercialización de artesanías tendientes a la conquista de nuevos mercados a todo nivel.

La empresa debe contar con información de los mercados internacionales y tener una gran agilidad administrativa y operativa.

Algunas ideas de proyectos en el eslabón de la comercialización de las artesanías serían las siguientes:

- Creación de la "Ciudadela del Sombrero".
- Puesta en marcha de un Sistema de Información en Orientación en Comercialización.
- Coordinación para obtención de recursos de fomento, para promoción hacia nuevos mercados de trabajo y para incremento de capital.
- Incremento de áreas de almacenamiento y control real de materiales y de productos terminados.

- Organización de un mercado artesanal permanente en Pasto – con base en la experiencia de Bomboná - o de Sandoná, que constituya, además de un sitio de exposición y venta de artesanías, un atractivo turístico.
- Capacitar a los artesanos sobre técnicas modernas de Comercio Exterior y en el aprendizaje de idiomas, para las negociaciones internacionales.
- Estandarizar el precios e implantar el sistema de barras para todos los productos.
- Capacitación de artesanos en mercadeo y comercialización.
- Integrar a la comunidad para acopiar la producción buscando siempre reducir la cadena de intermediarios en lo posible sea vendida directamente a los consumidores.
- Preparación de material didáctico sobre nuevas técnicas de control de calidad, para mejorar la competitividad y aumentar el valor agregado de los productos.
- Catálogos de promoción y divulgación de las líneas de productos desarrollados.
- Preparación de folletos para gestión ante instituciones comercializadoras de artesanías como CONTACTAR, ARTEMANOS, para contactos con posibles clientes a nivel nacional o internacional.
- Promover la ley de fronteras para poner en práctica el reconocimiento de estímulos especiales y la exoneración de algunas cargas tributarias e impositivas por parte del gobierno, ya que pueden ingresar sin costo arancelario a Venezuela y Ecuador.
- Participación activa de los artesanos en las ferias nacionales como: La Feria de Cali, La Feria de Manizales, Carnaval de Barranquilla, Expoartesánias en Bogotá, Feria del Sombrero en Villavicencio, Feria de San Sebastián en San Cristobal- Venezuela, Manofacto en Bogotá y Plaza de los Artesanos en Bogotá.

El mercado regula el precio y se ha establecido el precio del sombrero en \$ 4.000 y en las familias confeccionan en un promedio semanal 4 sombreros y esto con una alta dedicación del núcleo familiar lo que implicaría un ingreso neto de \$ 16.000 por familia, que no justifica proyectos, estudios encaminados a la producción, procesamiento o confección sino se interviene en el mercado, o sea buscar que el valor del producto final tenga un precio que motive y dignifique el trabajo de las familias que derivan un ingreso de dicha producción artesanal.

RECOMENDACIONES

- Fomentar al máximo la organización de los artesanos para que la tradición y vocación artesanal en el departamento, no se pierda.
- Se hace indispensable la capacitación integral de los artesanos, para facilitar la introducción de cambios tecnológicos, incentivando la producción de diseños, que este encaminados en función de la satisfacción de los clientes, tanto a nivel nacional como internacional
- Reorientar los programas de capacitación del SENA, LABORATORIO DE DISEÑO, Y FUCIE hacia la prestación de servicios puntuales, para superar las dificultades específicas identificadas dentro de cada uno de los procesos.
- Incentivar la investigación, explotación racional y cultivo de la iraca en los municipios que desarrollen esta actividad para evitar su erradicación paulatina.
- Especializar la producción de sombreros para exportación, con aplicación de normas técnicas y estándares internacionales.
- Fortalecer y crear nuevos programas crediticios que apoyen la producción artesanal siendo de fácil acceso para los grupos asociativos o artesanos independientes.

- Propiciar la creación de una empresa asociativa, para la comercialización a mejor precio y para reducir la cadena de intermediación eliminando intermediarios.
- Aprovechar la ubicación del Departamento en la zona de Frontera y poseer una venta abierta hacia el Pacífico.
- Fortalecer los procesos de agremiación de los artesanos y las formas asociativas de producción, para la compra de materiales e insumos y comercialización de los productos.
- Definir una concertación de acciones con todos los participantes dentro de la cadena para encaminar un programa de comercialización y distribución claros.
- Concertar con las Instituciones públicas y privadas que disponen de programas de apoyo al sector microempresarial, para utilizar servicios en forma coordinada y permanente.

Niveles productivos

Acuerdos	Alcaldías	UMATAS
	Universidad de Nariño	
	FUCIE	Laboratorio de Diseño
	SENA	Contactar
	Artesanos	Convenios Interinstitucionales.
		Asociaciones

CULTIVO PROCESAMIENTO TEJIDO ACABADO COMERCIALIZACION

Fortalezas y Debilidades	Competitividad	Oportunidades
-Gran experiencia	-Excelente Calidad	-Conquista de
- Disponibilidad de	de materia Prima	Nuevos Mercados
mano de obra	-Excelente calidad en	-Mejoramiento
-Recursos Naturales	la confección	sustancial del
Disponibles	-Excelente calidad en	nivel de vida de
	El terminado	los artesanos