

1-1163.00

Pág 245

**Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
Artesanías de Colombia S.A.**

**Centro de Diseño**

**Liz Adriana Fativa  
Diseñadora textil**

**FOMIPYME**



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanías de colombia s.a.



**Bogotá, abril de 2004**

**Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
Artesanías de Colombia S.A.**

**Centro de Diseño**

**Informe de Diseño**

**Programa Nacional de Cadenas Productivas  
"Cadena Productiva de la Sericultura en el Cauca"  
Proyecto Fomipyme**

**Liz Adriana Fetiva  
Diseñadora Textil**



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanías de colombia s.a.



**Bogotá D.C. abril de 2004**

**Cecilia Duque Duque**  
**Gerente**

**Ernesto Orlando Benavides**  
**Subgerente administrativo y financiero**

**Carmen Inés Cruz**  
**Subgerente desarrollo**

**Lyda del Carmen Díaz López**  
**Directora Centro de diseño**

**Liz Adriana Fetiva**  
**Diseñadora textil ejecutora**

**Programa Nacional de Cadenas Productivas**  
**Cadena productiva "Tejidos de hamaca en algodón de**  
**San Jacinto - Bolívar"**

} NO.

**Gestión de diseño**

## Tabla de contenido

Capitulo I

Sistema tecnológico para mejorar la calidad del acabado

Capitulo II

Talleres de Tintes naturales

Capitulo III

Procesos y flujos productivos

Capitulo IV

Diseño, desarrollo líneas de producto 2004.

Asesoría en diseño para mejoramiento de la calidad

Capitulo V

Tendencias de mercado

## **Capítulo I**

### **Diseño de un sistema tecnológico que mejore la calidad del acabado**

#### **Introducción**

El oficio de la tejeduría en seda en el Cauca ha tenido un gran desarrollo en términos sociales a lo largo de las últimas dos décadas. Cada vez, más familias dependen de esta actividad. Durante años, la comunidad artesanal del Cauca, (que hasta hace 6 años solo se ubicaba en Timbio) basó su venta en los chales y las bufandas en seda de tejido plano y chales y bufandas en telar de puntillas.

Dentro del Proyecto de La Sericultura en el Cauca de Artesanías de Colombia y Fomipyme, se ha determinado trabajar en el plano tecnológico con el fin de mejorar la calidad del acabado.; estructuración y puesta en marcha de programas estratégicos proyectos productivos y tecnológicos para el mejoramiento de la eficiencia, la productividad y la competitividad del sistema productivo.

Para tal fin, Artesanías de Colombia, llevó a cabo una investigación en la cual se determinaron cuáles eran las herramientas o en qué estado estaban las actuales, con el fin de darle curso al desarrollo de los diferentes productos propuestos dentro del proyecto.

#### **Mapa de localización**

El núcleo de artesanas de mayores volúmenes productivos y de calidad se encuentran en un 90% en Timbio, luego en el Tambo, Piendamó, Morales y Santander de Quilichao. Por tal razón las adecuaciones, al igual que el desarrollo de producto se realizaron en diferentes talleres ubicados en Timbio



## Actividades

1. Análisis de equipos y herramientas empleados en Timbio Cauca, en los talleres de las mejores artesanas de tejido plano, con el fin de valorar las posibilidades de los talleres para realizar telas para confección para las diferentes temporadas, este inventario dió a lugar a la dotación por parte del proyecto, de lizos y peines.

Ver anexo tabla 1.

Para la realización de telas para confección, el mercado exige telas con un ancho mínimo de 1.10mts, para lo cual, si nos referimos a la tabla 1, lo podemos lograr en los diferentes talleres donde los telares tienen esta capacidad en Timbio. De los 32 telares ubicados en este Municipio, 17 de ellos tendrían en teoría la capacidad de producir telas con estas características.

Para la elaboración de una tela de un ancho de 1.10mts, es necesario alistar una urdimbre, según la siguiente descripción:

### PROCESO DE URDIDO Y MONTAJE

Se hace el diseño (N° de hilos, mts y N° de vueltas)

Colocamos las cañuelas en la fileta

Se pasan los hilos al urdidor

Luego se pasan los hilos por el peine

Los hilos se amarran a la varilla y se empieza a tejer de acuerdo al producto que se vaya a realizar, se coloca una medida ya sean bufandas, chales, telas etc.

Medidas: Ancho, Largo, Mechales o Flecos

900 lizos de Sedas la Aradita- Elvira Gomez  
1600 lizos para Colteseda- varios talleres  
300 lizos para Efigenia Chantre

B. Entrega de peines, los cuales permiten variar las densidades por urdimbre de acuerdo al tipo de tela que se desee.

2. Conformación de grupo experimental productivo para mejorar la eficiencia en la producción.

En Timbio se agrupan las artesanas más experimentadas en el oficio de la tejeduría en telar horizontal, como demuestra el anexo tabla 2.

51 artesanas de las 86 que hay en Timbio llevan entre 10 y 15 años en este oficio.

Razón por la cual se conformó un grupo de 12 de las mejores artesanas

12 de las mejores artesanas, que corresponden al 23% de artesanas más experimentadas, se tomó en cuenta su mente abierta a los cambios y capacidad de comunicación.

El fin de este grupo es que a través del expertiz ganado, puedan aprovechar la información que se les ha suministrado y se les ha enseñado a manejar, para que estén al tanto de las tendencias y puedan “olfatear” en un futuro, lo que el mercado exige. Las artesanas deben ser capaces de desarrollar a mediano y largo plazo propuestas que vayan de acuerdo al tipo de mercado que quieren conquistar.

3. Taller para telas de confección.

Ligado al desarrollo tecnológico y el mejoramiento de la eficiencia de la producción se desarrolló una línea de telas para confección 100% seda, mezclas seda- algodón 70%-30%, 50%-50%, seda- acrílicos 70%-30%, mezclas que se trabajaron con deferentes peines, aportados por el proyecto y lizos para mejorar la densidad de las telas.

De igual forma, se destaca la nueva fibra seda artesanal mezclada íntimamente con lycra, logrando así telas de excelente caída con una gran cohesión en trama, cero desplazamiento, para tal fin el proyecto ha contado con la colaboración de la Primera Dama, Doña Lina Moreno de Uribe e Invista con Doña Gloria Garcia Account Manager.

Se obtuvo una mezcla íntima entre fique y seda, la cual en apariencia resulta muy agradable por el contraste de textura que otorgan los materiales, esta fibra resulta óptima

para trabajarla en líneas de decoración, no solo por su aspecto sino porque rebaja los costos del producto.

#### 4 . Aspectos de calidad

##### *Concepto*

*Una condición indispensable para asegurar la implantación de una estrategia de Calidad Total consiste en definir y entender con claridad lo que significa este concepto. Es decir, los directivos de una organización que se proponen implantar la Calidad Total como estrategia para competir tienen que saber exactamente lo que quieren decir cuando hablan de calidad, o de mejorar la calidad del producto o servicio, tienen que saber como dividir la calidad global de proyectos de mejora manejables y como medir la calidad del producto.*

*En la práctica, como lo refiere Ricchard J. Schonberger, uno de los expertos en esta materia, "... la calidad es como el arte. Todos la alaban, todos la reconocen cuando la ven, pero cada uno tiene su propia definición de lo que es"*

*Los diccionarios, nos brindan una primera base para la formación de este marco teórico. Una de las definiciones que encontramos en el Pequeño Larouse Ilustrado nos dice que Calidad es la cualidad de una cosa. Otra acepción recogida del diccionario es que calidad significa una manera de ser de una persona o cosa. En estas definiciones implícitamente se está concibiendo a la calidad como un atributo, propiedad o característica que distingue a las personas, a bienes y a servicios, lo cual resulta ya una interesante aproximación al concepto de calidad aplicado a las organizaciones.*

*El organismo internacional de normalización, ISO, en su norma 8402, ha definido a la calidad como la totalidad de características de una entidad que le confiere la capacidad para satisfacer necesidades explícitas e implícitas.*

*La norma precisa que entidad es una organización, llámese empresa o institución, producto o proceso. Complementando esta definición, diremos que las necesidades explícitas se definen mediante una relación contractual entre Clientes y Proveedores; mientras las necesidades implícitas se definen según las condiciones que imperan en el mercado.*

*Los elementos que conforman las necesidades son básicamente: la seguridad, la disponibilidad, la mantenibilidad, la confiabilidad, la facilidad de uso, la economía (precio) y el ambiente. Estas necesidades, excepto el precio, se definen traduciendo aspectos y características necesarios para la fabricación de un buen producto.*

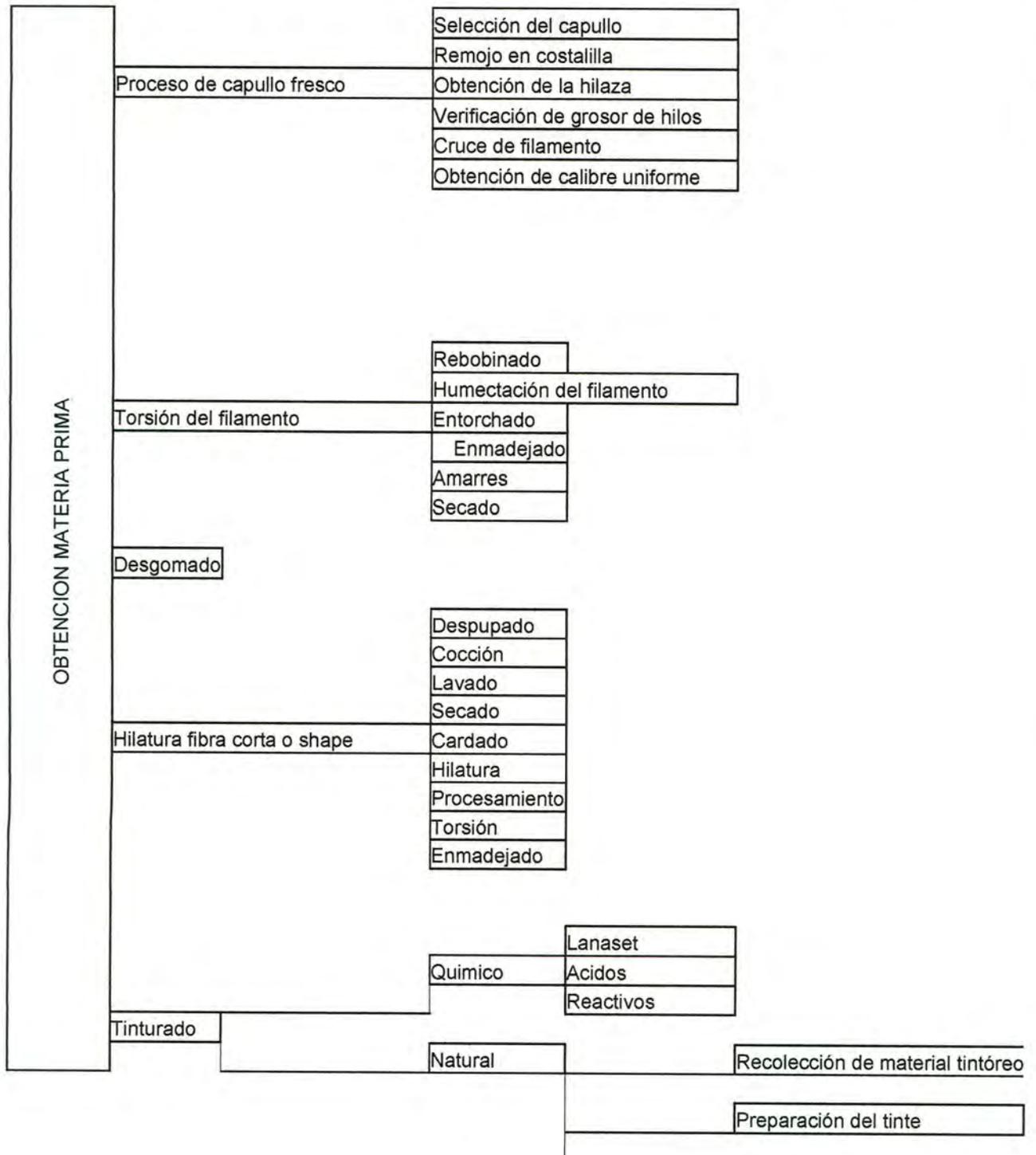
**\* Temas recopilados por: Pablo Rojas y Willy Treguear.**  
[ingal@geocities.com](mailto:ingal@geocities.com)

En el Cauca, aunque se puede decir de forma general que los productos son de buena calidad, podemos decir que no es igual con los procesos productivos, en donde se encuentran una serie de elementos que no dejan que se optimice la producción, como se

describe anteriormente, la calidad no esta ligada solo al producto, es un concepto que se aplica en cada uno de los eslabones de una cadena productiva.

El siguiente diagrama muestra el proceso productivo de la tejeduría en el Cauca

PROCESO PRODUCTIVO DE PRENDAS EN SEDA TEJEDURIA EN TELAR HORIZONTAL CAUCA



Inmersión de la seda
Mordentado
Enjuague
Secado

Producción	Cálculos textiles		
			Encañolado
	Montaje del telar		Urdido
			Repase por agujas
			Repase por peine
Acabados	Flecos o mechas		
	Pulimiento del tejido		
	Etiquetado		
Empaque	Bolsas de polipropileno		

## Descripción

- **Cultivo de la Morera**

Datos estimados para ¼ de Hectárea.

Se calcula una siembre en 300 mts<sup>2</sup> de 600 plantas de morera, que puede alcanzar 50 cm por cada metro de calle en 30 mts<sup>2</sup>

Se elaboran 2 camarotes, con un total de 14 mts lineales y de ancho 1,50 mts.

Cuando se reciben los gusanos ocupan 2 mts<sup>2</sup>.

Al finalizar la cría ocupa todos los camarotes.

De Pereira vienen de 7 días de nacidos.

5 edades y cambian la piel.

Cada 40 días llegan a cada finca.

La tercera edad dará de 3 a 4 días según la temperatura.

La muda dura de 24 a 36 horas.

Cuando están mudados se alimentan y con esto se inician la cuarta edad.

Durante las mudas se hace un tratamiento con cal para prevenir enfermedades y bajar la humedad y ensuciar la comida.

4 Edad: dura entre 4 y 5 días la muda demora entre 48 a 60 horas.

5 Edad: dura 8 días.

Aquí se comienza a encapullar con una temperatura entre 20 y 25 grados centígrados, se colocan las rodalinas previamente lavadas y desinfectadas.

Se retiran a parte en un camarote limpio para que encapullen luego demora 8 días para realizar las cosechas.

El gusano demora en hacer el capullo 3 días más o menos el filamento de capullo es de 1000 mts.

El proceso de la siembra se debe hacer con abono orgánico se debe aplicar entre 300 a 500 grs. Por planta año, se aplica también cal.

Los cultivos de morera no se fumigan la planta es sana por que tiene bastante abono orgánico ejemplo gallinaza y los desechos de la finca.

Antes de cada cría hay que hacer desinfección.

Se utiliza formol e hipoclorito en suficiente agua.

Control de maleza con machete o azadón, no se utilizan herbicidas.

El cultivo debe estar cercano a la casa.

El riego es natural (solo lluvia)

Debilidades	Oportunidades	Fortalezas	Amenazas
Altos costos para el sericultor, caja de gusanos muy costosa respecto a su rendimiento.	Organización a nivel nacional para acordar precios	Perfecto conocimiento del oficio	Bajos rendimientos y perdida de años de experiencia
Falta de recursos para ubicar las casetas  Herramientas sin mantenimiento o inservibles	Prestamos a bajas tasas de interés con líneas de crédito para artesanos		

Calidad: Se deben mejorar las condiciones de las casetas, colocale piso, adecuarlas para que mantengan la temperatura que los gusanos requieren; Artesanías de Colombia a través de la ejecución de este Proyecto está diseñando un sistema de casetas en guadua a bajo costo. Los sericultores deben hacer un esfuerzo para mantener las herramientas en buen estado, porque esto les permite optimización de la poda de la morera.

### **PROCESO CAPULLO FRESCO O DEVANADO**

Implementos que se necesitan para el devanado:

- Costalilla
- Fondo u olla
- Estufa o fogón de leña
- Platón
- Cepillos
- Baldes
- Devanadora

Selección del capullo:

- No rotos

- No dobles
- No vanos
- Sin talladuras profundas.

Proceso:

Primero se coloca el agua y se deposita el capullo que va en una costalilla, en remojo y cuando hierve se le toma el tiempo que varia de 5 a 8 minutos pasado ese tiempo, se saca y se deposita en un platón y se le hecha agua fría.

Después lo colocamos en el platón de la devanadora le sacamos la hilaza.

Sacamos los capullos para ver el grosor del hilo.

Se realiza el cruce con el filamento para hacer el 8 y realiza la torsión del filamento y conectarlo al aspe o carreto y mantenga el caldero o fondo al fuego sin dejar de hervir aproximadamente a 80° C.

Sigue reuniendo los filamentos con otro grupo de capullos los cuales empatara cuando observe y sienta que el filamento se esta adelgazando esto es alimentar para obtener un calibre uniforme, no esperar a que se termine el capullo cocinado, cuando observe que la cantidad de capullo ha disminuido, se coge el cepillo y cepillamos suavemente los capullo para que termine de soltar el filamento.

Tiempo para cocción de capullo seco dependiendo de la calidad de capullo y almacenamiento de este se debe cocinar aproximadamente entre 45 minutos a una hora.

## PROCESO TORSIÓN FILAMENTO

La torsión del filamento se realiza para dar mayor resistencia al hilo para poderlo tejer.

Procedimiento:

Se rebobina el filamento en carretos.

Se humedece el filamento.

Se toman dos filamentos se pasan por a retorcedora o hiladora para realizar el entorchado. Tener en cuenta que la tensión de los dos filamentos sea igual, que no haga bucle para evitar enredos.

Se retiran los usos de la retorcedora y se hacen las madejas de unos 100 grs para evitar enredos en el proceso de desgome o tinturado (retirando las impurezas como hilaza para que el hilo quede limpio)

Los amarres o cruces deben ser de 4 a 6 flojos.

Luego se colocan las madejas o secar

Por último se pesan en el balanzón y se anota el peso para desgomar.

## 2. DESGOMADO

Se pesa la seda y por un kilo se coloca el 3% de agua cuando comience a hervir se coloca el bicarbonato de sodio por porcentaje es entre el 5% y 10% más el jabón coco (opcional) que debe ser el 3% esto se deja hervir durante 45 minutos luego se deja enfriar y se enjuaga bien sin dejar reservas de jabón coco, se coloca a secar en una cuerda, después de estar seco se recogen las madejas y se empacan en una bolsa y se tiene listo para el proceso que sigue es la parte de tinturado o tejeduría en crudo según sea el caso.

### 3. HILATURA fibra CORTA O Shappe

- 4.1. Despupado: Consiste en cortarle el capullo para retirar la pupa.
- 4.2. Cocción: Consiste en ponerlo a hervir con jabón coco, bicarbonato de soda suficiente agua dependiendo si es capullo fresco de 45 minutos a 1 hora, si es capullo seco 2 horas.
- 4.3. Lavado: se hace con suficiente agua fría.
- 4.4. Secado: se hace en la sombra
- 4.5. Cardado: se hace manual.
- 4.6. Hilatura: se hacen en rueca, es un proceso manual que requiere habilidad y destreza manual del artesano.
- 4.7. Procesamiento: Tome el trapero seco y abra el capullo con suavidad, estirarlo hasta obtener o formar un hilo delgado con la rueca en movimiento alimentarios constantemente.
- 4.8. Torsión: luego de llenar dos carretes con hilo los juntamos para darle torsión en forma de "S".
- 4.9. Enmadejado: luego de tenerlo con torsión hacemos las madejas con cruces para conservar el orden del hilo.

Debilidades	Oportunidades	Fortalezas	Amenazas
Alto costo de los procesos, los cuales incrementa enormemente el costo del filamento	Utilizar la capacidad instalada que posee Pereira con su maquinaria en Sedacol, mediante una figura comercial que sea bondadosa para las diferentes partes  Las personas que procesan el filamento, podrían seguir haciéndolo pero solamente con el capullo de segunda obteniendo seda shape	Experiencia en el proceso manual, se obtiene un hilo con características especiales de apariencia y torsión que lo hacen más atractivo en el producto final  Gran experiencia al respecto, de hecho el Valle y el eje cafetero ya están copiando las máquinas para implementar este proceso para los capullos de segunda	A la vez que mecanizar este proceso puede ser una oportunidad, se convierte también en amenaza, pues las artesanas que solamente hacen este proceso se quedarían sin trabajo  El alto costo de la mano de obra sigue siendo una amenaza para la competitividad del producto en el comercio

Calidad: Como se puede observar en la tabla 1, de los 26 talleres que existen en el Cauca, solamente en 13 hay retorcedoras y 17 poseen devanadora, este hecho conlleva a que las artesanas hagan desplazamientos muchas veces más de dos para realizar el mismo proceso para un solo tiraje de prendas y aunque se encuentren, por ejemplo, en el mismo Municipio, las distancias son entre 15 minutos y 2 o 3 horas, más aún cuando muchas de ellas prefieren caminar.

## TINTURADO CON QUÍMICOS

### Tintura con lanaset

Revisar las madejas que se deben estar con amarres flojos

Revisar las madejas que se deben estar con amarres flojos. Pesar el hilo.

Siempre al tinturar debe ser máximo un kilo esto con el fin de que no se manchen o no se enreden

De acuerdo al color de pesa el tinte

Se humedecen las madejas antes de tinturar con agua caliente.

Se mide la cantidad de agua para un kilo de seda y que debe ser el 3% litros por kilo

Al agua se le coloca los siguientes químicos:

Albegal set 1,5%

Cibaflow 1,5%

Acido acético 1,5%

Esto para un Kilo de seda, el tinte se debe calentar en un recipiente pequeño.

Disolver el tinte en un poco de agua caliente y luego añadir al agua donde se va a tinturar y mezclar.

Colocar las madejas y siempre seguir mezclando utilizando guantes hasta cuando suba la temperatura, luego dejar hervir durante 30 minutos.

Se deja enfriar, se enjuaga y coloca a secar a la sombra. Como opcional esta el enjuague con ácido acético.

### Tintura con ácidos

Se pesa la seda, asegurándose que los amarres estén flojos

La seda se moja en agua caliente

Se pesan los colorantes y auxiliares

30% Quimarez

2.5% Quimogal

3% Acido acético

3% Agua

Se coloca en una olla grande el agua requerida y auxiliares según las indicaciones  
Aparte se disuelve el colorante y se deja hervir por un minuto

### Tintura con reactivos

Se pesa el hilo

Se revisan los amares, que estén sueltos

Se pesa el tinte

Se pesan las sales, carbonato de sodio y sulfato de sodio 8% x kilo

pesar los colorantes.			
-----------------------	--	--	--

Calidad: El grupo Coltesedas se ha especializado en la obtención de colores a través de los químicos, las artesanas se dirigen a la cabecera municipal, sitio donde se encuentra el almacén y 5 telares, donde nuevamente se deben hacer desplazamientos para llegar hasta allí. Los grupos como Hitesedas, Sedat y Sedas la Aradita, han optado por teñir con tintes naturales no solo por la imposibilidad de tener grameras electrónicas sino porque no pueden acceder a estufas a gas debido a los sitios donde viven, veredas como cinco días, El Altillio y Yescas

#### PROCESO DE URDIDO Y MONTAJE

Se hace el diseño (N° de hilos, mts y N° de vueltas)

Colocamos las cañuelas en la fileta

Se pasan los hilos al urdidor

Luego se pasan los hilos por el peine

Los hilos se amarran a la varilla y se empieza a tejer de acuerdo al producto que se vaya a realizar, se coloca una medida ya sean bufandas, chales, telas etc.

Medidas: Ancho, Largo, Mechass o Flecoss

Cálculos textiles: Estos cálculos varían según la cantidad de prendas, se tienen en cuenta los siguientes aspectos:

- Cálculos textiles:
- DU Densidad de urdimbre = N° peine x picado (número de hilos por cajón)
- AP Ancho en peine = Ancho a entregar +10%
- NTH Número total de hilos = AP x DU
- LU largo de urdimbre = L.E (largo escogido) +10 cms + flecos
- NF Número de fajas = NTH /Número de cañuelas
- VT Vueltas tambor = LU/ diámetro tambor
- Los cálculos de densidad de urdimbre, se realizan según el número de peine y ancho de los tejidos
- Peine N°4 DU 8 hilos x cm
- Peine N°6 DU 6 hilos x cm
- Peine N°6 DU 9hilos x cm

De igual forma los cálculos textiles dependen del artículo que se vaya a elaborar así:

Tejido	Largo (cm)	Ancho (cm)	mechass o flecos(cm)
Bufanda	160	22	10
Chal	200	50	10
Pañolón	200	65	10
Pañolón	200	85	10

Pañoleta	90	90	10
Poncho*	130	90	5

\*Abertura del poncho 35 cm

Debilidades	Oportunidades	Fortalezas	Amenazas
<p>Telares en regular y mal estado</p> <p>Las artesanas no tienen conocimiento de mantenimiento de telares</p> <p>Talleres dentro de los espacios de la casa, en dormitorios, salas, cocinas.</p> <p>Procesos dificultosos debido a la organización espacial de los talleres</p> <p>Pocos telares de ancho 1.10 mts para responder a una eventual demanda de telas para confección</p>	<p>Construir talleres a bajo costo, (Artesanías de Colombia está elaborando una propuesta con guadua al respecto) adecuación de talleres, obtención</p>	<p>Experiencia en el manejo del telar, buena calidad en los tejidos</p> <p>Diversificación de productos hacia la línea de hogar y accesorios</p> <p>Aprovechamiento en mezclas con otras materias primas de la región</p>	<p>Obsolencia en las herramientas y equipos.</p> <p>Poca capacidad productiva para telas de confección</p> <p>Perdida de tiempo debido a los problemas que presentan los telares</p>

Calidad:

- Artículo a tejer, se especifican cuantos
- Ligamento se anota el nombre del ligamento y puede añadirse el número de lizos y pedales que se van a utilizar, por lo general cuatro.
- Urdimbre y trama, debe indicar su numeración y los metros x kilo, esto para facilitar el cálculo del consumo de materia
- Peine, se anota la densidad del peine, expresado en palletas por centímetro, además debe incluir el número de hilos que han de pasar por las mallas o agujas y por los espacios entre las palletas en el peine, expresado en hilos/pall.
- Orillos, los bordes del tejido, llamados orillas u orillos, se refuerzan con un mayor número de hilos
- Ancho del tejido, se debe anotar el ancho proyectado para el tejido
- Ancho del peine, es la anchura que debe tener la urdimbre en el peine, teniendo en cuenta que el tejido recoge más o menos 10%
- Número de hilos, el número de hilos para la urdimbre se consigue multiplicando los centímetros del ancho de la urdimbre en el peine por el número de hilos por centímetro y se añade a la suma el número de hilo extras para los orillos

- Longitud de urdimbre: La longitud de urdimbre se calcula a base de la longitud total de los hilos proyectados incluidos acabados (flecros o mechas), a la longitud del tejido hay que añadir 10% debido al encogimiento de la urdimbre originada por la trama. Se debe añadir 50 cm para el final de la urdimbre que no pueda ser tejida y 10 cm para el anudado de la urdimbre.
- Orden de urdir: Si se van a urdir fajas de color, el número de hilos se calcula en base al número de hilos por centímetro y el ancho que se quiere dar a cada color.
- La representación gráfica es importante, para el trabajo de cada artesana, esto es un dibujo en papel cuadrulado de los lizos, pedales y conexión entre ambos

#### Acabados de las prendas o tejidos en seda

Se termina el artículo generalmente con flecos, se pasa un hilo cada tres o cuatro hilos y se va anudando el grupo de hilos (este proceso se realiza con el tejido en el telar)

Fleco o mechas torcidas se pasa un hilo cada cuatro hilos o seis hilos dependiendo del grosor que se le quiera dar a la trenza, se realiza manteniendo dos grupos de hilo en cada mano se retuercen fuertemente uno y otro hacia la derecha. Mientras se van dando las vueltas de torsión con las dos manos se pasan los de la mano derecha por encima de la mano izquierda, de modo que se unan en un cordón de fuerte torsión. Cuando este cordón tenga la longitud deseada se cierra con un nudo.

Se retira o corta la pieza del telar

Separar los tejidos

Arreglar los errores mínimos, con aguja, hilos del mismo color de la prenda, corte de tramas con tijeras

Planchado

Tiqueteado: se coloca una etiqueta indicando el ligamento o diseño utilizado y el número designado para la artesana con la finalidad de revisar la calidad y responsabilizar a la artesana ejecutoria

Empaque: Se realiza el empaque con bolsas de polipropileno

Embalaje: El embalaje para exportación se realiza en cajas de cartón a igual que se realiza para ventas nacionales.

Debilidades	Oportunidades	Fortalezas	Amenazas
Falta de conciencia de las artesanas respecto a la importancia del empaque, servicio	Creación de conciencia de calidad alrededor de todos los procesos, incluyendo atención	Desarrollo de etiquetas de origen Desarrollo de nuevos empaque	Altos costos

como la reducción de costos y de la productividad. Para aumentar la productividad se tenía que sacrificar la calidad. Otro problema con este concepto tradicional de la calidad es el de centrarse en la corrección de errores después de hechos; esta filosofía de comprobar y arreglar después no sólo permite la existencia de errores sino que además los incorpora al sistema. Nuestra experiencia como Clientes es que demasiadas veces terminamos comprando los errores que resulta de comprobar y arreglar luego. Muchas veces existen más posibilidades de comprar bienes y servicios defectuosos que perfectos. Pero si eso nos pasa a nosotros como Clientes, la pregunta es -Que dirán los nuestros?.

El último problema de este enfoque, es que resulta muy caro arreglar las cosas que han salido mal. Pues cuanto más se intenta mejorar con la calidad tradicional mas caro resulta. La calidad tradicional es algo impreciso, todos pensamos en ella de formas distintas, ocupa un lugar secundario ante otros objetivos como la productividad. No sólo permite errores sino, que los incorpora al sistema a través de la filosofía de comprobar y arreglar luego. Esta forma de hacer las cosas cuesta a las empresa muchísimo dinero y les hace perder Clientes.

La segunda etapa, iniciada en la primera mitad de este siglo, consistió en el desarrollo y aplicación de técnicas estadísticas para disminuir los costos de inspección. Con este enfoque se logro extender el concepto de calidad a todo el proceso de producción, lográndose mejoras significativas en terminos de calidad, reducción de costos y de productividad. Las ventajas que ofrecía el Control Estadístico permitió ampliar su aplicación a otras areas de la organizacion; sin embargo se advirtio que si bien este metodo mejoraba tremendamente los resultados de la empresa resultaba insuficiente para enfrentar la creciente competitividad.

Es así como nace el Control Total de Calidad y la idea del Mejoramiento Continuo, como una manera de tener éxito en el viaje hacia la excelencia, es decir para lograr la Calidad Total. Este concepto nació en la decada de los cincuenta en los Estados Unidos, pero fue en Japón donde se desarrolla y aplica a plenitud, introduciendose importantes y novedosos conceptos tales como :

- \* La calidad significa satisfacción de las necesidades y expectativas del cliente.
- \* La concepción de clientes internos y clientes externos.
- \* La responsabilidad de la dirección en la calidad.
- \* La calidad no solo debe buscarse en el producto sino en todas las funciones de la organización.
- \* La participación del personal en el mejoramiento permanente de la calidad.
- \* La aplicación de principios y herramientas para el mejoramiento continuo de los productos y servicios.

### 1.3 COMPRESION DEL SIGNIFICADO DE LA CALIDAD TOTAL

El concepto de Calidad Total, originado a partir del concepto ampliado de control de calidad (Control Total de Calidad), y que el Japón ha hecho de el uno de los pilares de su renacimiento industrial, ha permitido uniformizar el concepto de calidad definiéndola en función del cliente y evitando así diversidad de puntos de vista como sucedía en la concepción tradicional. Es así pues como la Calidad se hace total.

La Calidad es total porque comprende todos y cada uno, de los aspectos de la organización, porque involucra y compromete a todas y cada una de las personas de la organización. La calidad tradicional trataba de arreglar la calidad después de cometer errores. Pero la Calidad Total se centra en conseguir que las cosas se hagan bien a la primera. La calidad se incorpora al sistema. No es ocurrencia tardía y los llamados niveles de calidad aceptables se vuelven cada día más inaceptables.

Complementando lo ya mencionado, debemos decir que la Calidad Total es reunir los requisitos convenidos con el cliente y superarlos, ahora y en el futuro, debemos partir por ser exactos con los requisitos o especificaciones. Con esta concepción de Calidad Total se supera la imprecisión del pasado, no solo tiende a ser exacta sino además medible. Otro cambio que se obtiene como resultado de esta concepción es la palabra Cliente. Los clientes ya no son sólo los Usuarios últimos de los bienes y servicios que vendemos, ahora el termino se amplía para incluir la idea de Cliente Interno, las personas de la organización a quienes pasamos nuestro trabajo. Con este concepto obviamente todo el mundo en la organización se convierte en cliente de alguien; es mas adquiere un caracter dual de ser Cliente y Proveedor a la vez.

Tal vez para entender mejor el concepto de Calidad Total conviene comenzar diciendo que el objetivo de toda organización, grupo de trabajo, area o puesto de trabajo o inclusive el individuo, es generar un producto o servicio que va a recibir otra organización, otra area u otro individuo, a quien denominamos, también llamado Usuario o Consumidor. Algunos prefieren llamar Cliente cuando se trata de un producto tangible como por ejemplo un automóvil y Usuario cuando se trata de un servicio, como por ejemplo la salud o el servicio de reparaciones. En nuestro caso denominaremos Cliente, sea que se trate de producto o servicio.

Conviene precisar que el termino producto se refiere al resultado que se obtiene de un proceso o de una actividad. Por consiguiente, en terminos generales, este resultado puede ser un producto tangible (por ejemplo, materiales ensamblados o procesados), o intangible (por ejemplo, conocimientos o conceptos) o una combinación de estos; producto es el trabajo realizado por un puesto o estación de trabajo. También es producto el resultado de una asesoría, o un servicio educativo, etc., en general de todas aquellas actividades donde el resultado obtenido no se percibe como un producto tangible.

Sin embargo, para los fines de la Calidad Total se ha definido al termino servicio como el resultado generado por actividades en la interfaz entre el proveedor y el cliente y por actividades internas del proveedor, con el fin de conocer las necesidades del cliente. Veamos por ejemplo, en el caso de la Compañía Toyota la satisfacción del cliente se clasifica en dos aspectos: producto y servicio. Cuando se refieren al producto quieren significar: calidad, costo razonable y oportunidad en la entrega. Por otro lado, el servicio para esta empresa significa la comunicación y el contacto permanente con el cliente, así como la atención, que puede desarrollarse incluso a tal vez de actividades

recreativas destinadas a los clientes; así mismo forma parte del servicio el mantener todas las mercancías en contacto con el cliente, el seguimiento postventa para verificar el grado de satisfacción con el producto, y todo el conjunto de interrelaciones o actividades para captar la voz del cliente y satisfacerlo mejor. Otras compañías incluyen como parte del servicio el denominado "servicio pre-venta" destinado a hacer conocer las bondades del producto y la imagen de la empresa a personas que no son clientes, que tal vez podrían serlo, pero no necesariamente.

Desde el punto de vista de la Calidad Total y aceptando las ideas expuestas en el párrafo anterior los conceptos de producto y servicio no están separados, o bien el producto incluye al servicio, o ambos aspectos (producto y servicio) deben planificarse separada y simultáneamente para lograr satisfacer mejor las necesidades y expectativas del cliente.

De una manera sencilla podemos decir que en la expresión Calidad Total, el término Calidad significa que el Producto o Servicio debe estar al nivel de satisfacción del cliente; y el término Total que dicha calidad es lograda con la participación de todos los miembros de la organización. La Calidad total comporta una serie de innovaciones en el área de gestión empresarial que se ha difundido por todos los países de Europa y América, aplicándose no sólo a las actividades manufactureras sino en el sector de servicios y en la Administración pública. Hoy en día, en el Perú, son muchas las organizaciones que vienen aplicando con éxito esta nueva estrategia.

La Calidad Total significa un cambio de paradigmas en la manera de concebir y gestionar una organización. Uno de estos paradigmas fundamentales y que constituye su razón de ser es el perfeccionamiento constante o mejoramiento continuo. La Calidad Total comienza comprendiendo las necesidades y expectativas del cliente para luego satisfacerlas y superarlas.

#### 1.4 IMPORTANCIA ESTRATEGICA DE LA CALIDAD TOTAL

La Calidad total es una estrategia que busca garantizar, a largo plazo, la supervivencia, el crecimiento y la rentabilidad de una organización optimizando su competitividad, mediante: el aseguramiento permanente de la satisfacción de los clientes y la eliminación de todo tipo de desperdicios. Esto se logra con la participación activa de todo el personal, bajo nuevos estilos de liderazgo; siendo la estrategia que bien aplicada, responde a la necesidad de transformar los productos, servicios, procesos estructuras y cultura de las empresas, para asegurar su futuro.

Para ser competitiva a largo plazo y lograr la sobrevivencia, una empresa necesitará prepararse con un enfoque global, es decir, en los mercados internacionales y no tan sólo en mercados regionales o nacionales. Pues ser excelente en el ámbito local ya no es suficiente; para sobrevivir en el mundo competitivo actual es necesario serlo en el escenario mundial.

Para adoptar con éxito esta estrategia es necesario que la organización ponga en práctica un proceso de mejoramiento permanente. Los aspectos esenciales para la aplicación de este proceso se expondrán en la segunda sesión.

Aspectos que se deben tener en cuenta:

- Artículo a tejer, se especifican cuantos
- Ligamento se anota el nombre del ligamento y puede añadirse el número de lizos y pedales que se van a utilizar, por lo general cuatro.
- Urdimbre y trama, debe indicar su numeración y los metros x kilo, esto para facilitar el cálculo del consumo de materia
- Peine, se anota la densidad del peine, expresado en palletas por centímetro, además debe incluir el número de hilos que han de pasar por las mallas o agujas y por los espacios entre las palletas en el peine, expresado en hilos/pall.
- Orillos, los bordes del tejido, llamados orillas u orillos, se refuerzan con un mayor número de hilos
- Ancho del tejido, se debe anotar el ancho proyectado para el tejido
- Ancho del peine, es la anchura que debe tener la urdimbre en el peine, teniendo en cuenta que el tejido recoge más o menos 10%
- Número de hilos, el número de hilos para la urdimbre se consigue multiplicando los centímetros del ancho de la urdimbre en el peine por el número de hilos por centímetro y se añade a la suma el número de hilo extras para los orillos
- Longitud de urdimbre: La longitud de urdimbre se calcula a base de la longitud total de los hilos proyectados incluidos acabados (flecas o mechas), a la longitud del tejido hay que añadir 10% debido al encogimiento de la urdimbre originada por la trama. Se debe añadir 50 cm para el final de la urdimbre que no pueda ser tejida y 10 cm para el anudado de la urdimbre.
- Orden de urdir: Si se van a urdir fajas de color, el número de hilos se calcula en base al número de hilos por centímetro y el ancho que se quiere dar a cada color.
  
- La representación gráfica es importante, para el trabajo de cada artesana, esto es un dibujo en papel cuadriculado de los lizos, pedales y conexión entre ambos

## 5. Acabados de las prendas o tejidos en seda

- 7.1.1 Se termina el artículo generalmente con flecos, se pasa un hilo cada tres o cuatro hilos y se va anudando el grupo de hilos (este proceso se realiza con el tejido en el telar)
- 7.1.2 Fleco o mechas torcidas se pasa un hilo cada cuatro hilos o seis hilos dependiendo del grosor que se le quiera dar a la trenza, se realiza manteniendo dos grupos de hilo en cada mano se retuercen fuertemente uno y otro hacia la derecha. Mientras se van dando las vueltas de torsión con las dos manos se pasan los de la mano derecha por encima de la mano izquierda, de modo que se unan en un cordón de fuerte torsión. Cuando este cordón tenga la longitud deseada se cierra con un nudo.
- 7.1.3 Se retira o corta la pieza del telar
- 7.1.4 Separar los tejidos

- 7.1.5 Arreglar los errores mínimos, con aguja, hilos del mismo color de la prenda, corte de tramas con tijeras
- 7.1.6 Planchado

Tabla 1. Talleres Cauca

Ubicación	vereda	Taller	Telar	Descripción telares en cm	Cantidad de agujas	Nº agujas	Marcos	Peine	Número de peine	Retorcedora	Devanadora	Fileta	Urdidor	Tipo de estufa	Tinción (ollas)	Familias	Observación (artículos que hacen falta en los talleres)
Timbio	casco urbano	Sedanar	2	140	300	33	4	1	4	1	1			gas	2	5	Falta reparar tres hiladoras que esta dañadas
			1	50	200	30	4	1	3								
					300	27	4	1	6								
Timbio	casco urbano	Ararsedas	1	140	1200	30	4	1	4	1	1			gas		10	Madejero eléctrico con vaivén, encañuelado r semi automático, valdes y ollas para tinturar
			2	50													Faltan recorredoras para los telares pequeños, falta una pipa de gas
Timbio	casco urbano	El altillo	1	140	950		4	1	10	1	1	1	1	gas		1	A la retorcedora le hace falta las bandas y usos, adecuación del sistema paa que el uso no se quiebre
								1	5								La devanadora tiene un motor muy lento, falta 1 enmadejador eléctrico
								1	4								
Santander de Quilichao	La Betica	Unarse	1	140	300	37,5	4	1	6	1	1			gas	1	8	Es necesaria la pesa electrónica para tintes, ollas y recipientes para el mismo proceso, la retorcedora esta en comodato

Morales	Loma de Oso	Agroarte	1	140	950	37	4	1	5,5					leña	1	3	Necesitan cambiar la polea de la lanzadera por una más grande, una estufa a gas, retorcedora y ollas adecuadas para el proceso de tinción	
								1	4,5									
El Tambo	Betania	Sedas de occidente	1	140	700	30,5	4	1	6	1	1			gas	1	7	La retorcedora se dañó	
			1	50	700	4,5	4	1	5,5									
El Tambo	Las Botas	Las Botas	1	50	350	33	4	1	4,5									
El Tambo	Piagua	Sedas de occidente	1	80	750	31	4	1	6		1	1					5	Necesitan encañuelador, ollas para tinción, fondo
Timbio	casco urbano	Maria Eugenia Dorado	1	120	1000	45	4	1	5,8								1	Hace falta estufa a gas, ollas para tinción y retorcedora
Timbio	casco urbano	Nydia Agredo	1	140	900	30	4	1	4								2	Hace falta estufa a gas, ollas para tinción y retorcedora
Timbio	La Aradita	Sedas la Aradita	1	80	300	37	4	1	5	1	1	1	1	gas			3	Necesita un transformador, y un motor para la rueda, arreglar el telar de 8 marcos*
			1	80														
Timbio	Cinco días	Sedas Yonny	1	140	1000	37	4	1	4,6		1			gas			4	Este taller se distingue porque el telar esta en el dormitorio, lo cual incomoda el flujo productivo.
Timbio	Cinco días	Agrohilados	1	140	300	30	4	1	4									
								1	6					leña			3	faltan fondos, cañuelas y motores para hiladoras
Timbio	Yescas	Sedat	1	140	300	37	4	1	6		1			leña			5	faltan fondos, estufa, fileta, u didor*

Timbio	El arado	Multisedas	4	120	3200	37	4	1	5,5	1	1	1	1		1	7	Necesitan techo y piso para el taller.
								1	6								
Timbio	Casco urbano	Maria Fabiola Garzón	1	120	800	30,5	4	1	5,5	1	1	1	1	gas	1	1	
			1	120	1200	33,5	4	1	4								Este es el unico telar mecanico del Cauca
								1	6								
Timbio	casco urbano	Dora Imelda Conejo	1	120	800	30,5										1	Este taller no pertenece a Corseda, necesita estufa, ollas y fondo
Totales			40		22420			37		13	17	10	7			94	

## Capítulo II

### Talleres tintes naturales

#### INTRODUCCIÓN



El oficio de la tejeduría en seda en el Cauca ha tenido un gran desarrollo en términos sociales a lo largo de las últimas dos décadas. Dentro del Proyecto de La Sericultura en el Cauca de Artesanías de Colombia y Fomipyme, se ha determinado trabajar en el desarrollo de producto para nichos de mercado específico.

Es así como los talleres de tintes naturales forman un papel fundamental en este proceso debido a las exigencias de un público europeo cada vez más preocupado por la ecología del planeta, tanto así, que en los países de la Unión Europea, han comenzado a regir normas y restricciones al respecto. La tintorería natural es una herramienta para competir en estos mercados.

#### **Mapa de localización**

El núcleo de artesanas de mayores volúmenes productivos y de calidad se encuentran en un 90% en Timbio, luego en el Tambo, Piendamó, Morales y Santander de Quilichao.



## Definición

Teñido, proceso en el que se colorean fibras textiles y otros materiales de forma que el colorante se convierta en parte integrante de la fibra o materia, y no en un mero revestimiento superficial. Los tintes son compuestos químicos —la mayoría orgánicos— que poseen una afinidad química o física hacia las fibras. Tienen a mantener su color a pesar del desgaste y de la exposición a la luz solar, el agua o los detergentes.

## Historia



Hutchison Library

#### **Teñido de tejidos**

En Marruecos, los tejidos se tiñen en cubas de hormigón o barro con técnicas empleadas desde hace siglos. Los métodos industriales para el teñido en colores lisos no son mucho más complejos. En ambos casos, la tela se sumerge en el tinte y se remueve para distribuir el color de forma uniforme. Posteriormente, el material puede tratarse con otro producto para que no destiña o se decolore.

Enciclopedia Microsoft® Encarta® 2003. © 1993-2002 Microsoft Corporation. Reservados todos los derechos.

El teñido es un arte antiguo y ya se practicaba en Egipto, Persia, China y la India miles de años antes de nuestra era. Entre los tintes empleados en aquella época figuraban la rubia como tinte rojo y el índigo (o añil) como tinte azul. En los comienzos del Imperio romano, las prendas teñidas con púrpura de Tiro estaban reservadas a la familia imperial y la nobleza. Este tinte, preparado a partir de las secreciones de ciertos moluscos, era muy valioso y todavía en el siglo IV d.C. las telas coloreadas con púrpura de Tiro valían literalmente su peso en oro. Debido al valor de dicho tinte, los moluscos que lo proporcionaban fueron casi exterminados.

El arte del teñido recibió un estímulo en el siglo XIII al descubrirse un tinte de color púrpura, la urchilla, fabricado con una especie de líquen. El norte de Italia, donde se realizó el descubrimiento, se convirtió en la zona tintorera más importante de Europa. En el siglo XVI, los europeos trajeron de América tintes como el carmín o cochinilla y el palo de Campeche. Otros tintes naturales importantes eran la corteza del roble negro americano, la gualda, el fustete, el palo de Brasil, el alazor o el añil.

En el siglo XIX se desarrolló el primer tinte sintético, la mauveína o malva; se trata de un compuesto orgánico derivado del alquitrán de hulla, descubierto por el químico británico William Henry Perkin en 1856. Desde entonces se han desarrollado un gran número de tintes sintéticos y artificiales, y el uso de tintes naturales en la industria textil ha desaparecido casi por completo.

### **Clasificación de los tintes**

Hay miles de tintes y numerosos procesos de teñido. El tinte y el procedimiento empleado dependen del color, su solidez y de su coste.

Los tintes se pueden clasificar de varias formas. En las aplicaciones textiles, el criterio de clasificación se refiere a la estructura química del producto y a las clases de fibras para las que es apropiado. Los tintes directos producen colores sólidos en fibras colocadas directamente en una disolución de tinte; los indirectos sólo producen colores sólidos en fibras tratadas antes o después del teñido. Los tintes directos se emplean para fibras de celulosa, sobre todo algodón, rayón, lino y ramio. Otros tipos de tinte empleados para celulosa son los tintes de cuba, los tintes de naftol y azufre y los fibrorreactivos.

Los tintes también se pueden clasificar según su estructura química, y dividirse en los que suelen conocerse como tintes ácidos y tintes básicos. Los tintes ácidos (también llamados aniónicos) contienen grupos ácidos, como el sulfónico o el carboxilo, y forman sales en combinación con bases, pero no forman disoluciones ácidas; su nombre deriva de su estructura molecular. Se emplean en fibras proteínicas como la lana, y no sirven para teñir fibras de celulosa. Los tintes básicos (también llamados catiónicos) no forman disoluciones básicas. Dan lugar a sales en combinación con ácidos o con fibras de estructura química apropiada. Véase Ácidos y bases.

Las características químicas de las fibras textiles limitan los tintes y métodos de teñido empleados para colorearlas, mientras que la calidad del teñido determina las reacciones empleadas para uso comercial. La lana y la seda forman sales con tintes ácidos o básicos, por lo que pueden ser teñidas por cualquiera de ellos. Sin embargo, los tintes básicos suelen producir peores resultados. El algodón no reacciona con los tintes ácidos y no puede ser teñido directamente con tintes básicos.

El método empleado para teñir fibras sintéticas depende de su composición. El rayón de viscosa y el rayón de cuproamonio, al estar formados de celulosa, se pueden teñir con los mismos compuestos empleados para el algodón. Los poliésteres, el acetato y el triacetato requieren el uso de tintes dispersos. Las fibras acrílicas se tiñen con tintes básicos. Los tejidos de fibra de vidrio no se pueden teñir

## Proceso de tinción

Los textiles se pueden teñir en cualquiera de las etapas de fabricación. El hilo se tiñe para tejer telas con dibujos o fabricar prendas de colores lisos de alta calidad. En telas lisas más baratas, el género se tiñe en la pieza, es decir, después de ser tejido. También es posible formar diseños coloreados en telas ya tejidas mediante diversos procesos de tinte selectivo. En general, el funcionamiento de la maquinaria de tinte es sencillo. Para los tintes ácidos se suelen emplear cubas hechas de monel —una aleación de níquel, cobre y hierro— u otras aleaciones resistentes a los ácidos, mientras que para los tintes básicos y neutros se utilizan cubas de acero inoxidable. Cuando se tiñe el hilo, éste se suele arrollar en carretes perforados por donde se hace pasar a presión la disolución de tinte para garantizar que llegue a todas las partes de la bobina; también se puede teñir el hilo en madejas. Para teñir telas se emplean diferentes tipos de maquinaria según las características específicas de cada tejido.

Para el teñido o estampado de dibujos se emplean tres métodos diferentes. En el estampado directo se graba un dibujo en un rodillo de cobre. Después se aplica un tinte —espesado hasta formar una pasta mediante la adición de una sustancia como almidón o gelatina— a la zona grabada y se limpia perfectamente el resto de la superficie. A continuación se transfiere el dibujo a la tela mediante presión, de forma similar a la impresión por huecogrado. El estampado directo también se puede realizar mediante serigrafía, forzando la pasta sobre el tejido a través de un bastidor especial. Este proceso es similar al estarcido, pero el bastidor controla la cantidad de pasta que se aplica a la tela. En un método de estampado inverso conocido como estampado con protector, se aplica de forma selectiva a la tela una sustancia que repele el tinte, y después se sumerge la tela en un baño de color. Este método se emplea, por ejemplo, para producir lunares blancos en un fondo coloreado. En el estampado de descarga, la tela se tiñe y luego se estampa con un producto químico que oxida o reduce el tinte, con lo que se crea un dibujo blanco sobre un fondo de color.

El manual de Talleres de Tintes Naturales con Participación Comunitaria, es un instrumento metodológico del proyecto de Diseño de Artesanías de Colombia, que surge como documento en el 2001, recogiendo la memoria institucional aplicada en el tema desde la década de los 80's.





## Contenido

1. Herramientas para un taller de tintorería
2. Reconocimiento y recolección de las especies tintóreas
3. Preparación de las especies tintóreas
4. Proceso de lavado o descruce de la fibra
5. Proceso de mordentado
  - 5.1. Qué es un mordiente
  - 5.2. Pre mordentado
  - 5.3. Post mordentado
  - 5.4. Auxiliares de los mordientes
6. Proceso de tinturado de la fibra
7. Proceso de lavado y secado de la fibra
8. Recomendaciones

### **1. Herramientas para un taller de tintorería**

- Tijera de vuelo (para cortar frutos y ramas de las especies altas)
- Tijeras podadoras (para cortar las ramas medias y bajas de la especie tintórea)
- Cuchillo (para sacra partes de las cortezas y picar las especies tintóreas recolectadas)
- Mortero (para machacar la especie tintórea recolectada y extraer el zumo del colorante)

- Talegos de papel o canastos de fibra natural (para recolectar las especies conocidas)
- Guantes de plástico (para protegerse las manos)
- Delantal (para proteger y tener seguridad industrial)
- Olla de aluminio (modifica el color porque contiene aluminio)
- Olla de cobre (modifica el color porque contiene cobre)
- Olla de barro (modifica el color porque contiene óxidos y sulfatos en su composición)
- Olla de acero y esmaltada (ollas neutras no alteran el color obtenido)
- Cucharas de palo o palitos para revolver
- Estufa (para el proceso de cocción)
- Talegos de plástico (para guardar la fibra en el momento del premordentado)
- Cinta de enmascarar (para marcar la fibra en los diferentes procesos)
- Marcador indeleble (para que no se borre lo escrito)
- Pinzas de ropa (para sostener la fibra en el proceso de secado)
- Termómetro (para controlar la temperatura exigida en los diferentes procesos)
- Papel tornasol (para controlar el PH de los líquidos)
- Balanza o gramera (para pesar la fibra, mordientes y la especie tintórea)
- Colador (sirve para colar parte de la planta)

## **2. Reconocimiento y Recolección de las especies tintóreas**

Reconocimiento de las especies tintóreas utilizadas por las artesanas de la región, dejando un registro escrito de las mismas.

## **3. Recolección**

Para esta actividad se recomienda recolectar la cantidad necesaria del material tintóreo con el objeto de no maltratar la planta.

Cada parte de la planta se recolecta según el peso de la fibra que se va a tinturar.

Raíces: relación 1:1 Esto quiere decir que para 100 gramos de la fibra, se recolecta 100 gramos de raíces.

Hojas: relación 1:3 Esto quiere decir que para 100 gramos de la fibra, se recolecta 300 gramos de hojas.

Flores: relación 1:6 Esto quiere decir que para 100 gramos de la fibra, se recolecta 600 gramos de flores.

Frutos, semillas o astillas: relación 1:2 Esto quiere decir que para 100 gramos de la fibra, se recolecta 200 gramos del material tintóreo.



El material tintóreo recolectado debe estar limpio y no se debe recolectar de una misma planta para evitar que esta se maltrate.

Para evitar el proceso de deforestación, es necesario obtener el material tintóreo de las especies que tengan más repoblamiento.

#### **4. Proceso de lavado o descrude de la fibra**

Se recomienda lavar la fibra para extraer la mugre y las grasas que estas contengan, ya que esto impide un tinturado uniforme.

Se requiere de jabón líquido biodegradable, neutro. Este se puede reemplazar por shampoo para el cabello.

Se moja previamente la fibra. En una olla se coloca el agua y el jabón, se introduce la fibra y se pone a hervir durante 20 minutos aproximadamente de acuerdo al mugre que contenga la fibra.

Se retira del fogón y se deja en reposo hasta lograr una temperatura ambiente para luego lavarlo con el fin de no maltratar las moléculas de la fibra.

## 5. Proceso de mordentado

5.1. Qué es un mordiente? Son sales minerales que ayudan a fijar y modificar el color.

Existen mordientes de origen natural y sintético.

Mordientes naturales: barros, cenizas y algunas plantas como la lengua de vaca y el raqué.

Mordientes sintéticos: Sulfato de hierro y de cobre, cloruro de estaño, bicromato de potasio, alumbre

Estos mordientes son altamente tóxicos a excepción del alumbre, por eso se recomiendan los mordientes de origen natural.

Para los mordientes sintéticos se utiliza un porcentaje de acuerdo al peso de la fibra. La cantidad de mordiente debe ser precisa para evitar que la fibra se destruya

Porcentajes:

Sulfato de hierro: 3%, según el peso de la fibra. (Para 100 gramos de fibra 3 gramos de sulfato)

Alumbre: 25% según el peso de la fibra. (Para 100 gramos de la fibra, 25 gramos de alumbre)

Todos los mordientes sintéticos deben combinarse con el crémor tártaro y de este se utiliza el 6%, según el peso de la fibra (Para 100 gramos de fibra, 6 gramos de crémor).

Se describen estos dos mordientes, porque son los más empleados. El sulfato de hierro puede ser sustituido por óxido de puntillas, latas y esponjas de brillo. Es más apropiado para el medio y es biodegradable.

El crémor tártaro ayuda a dar uniformidad al color.

Pre- mordentado

Este se hace antes del baño de tinte.

Post- mordentado

Se hace después del baño de tinte

No es conveniente mezclar estos procesos con el baño de tinte, porque se obtendría un color sucio.

Después de cada proceso se debe lavar la fibra con abundante agua, para que el colorante no se dañe.

5.4. Auxiliares de los mordientes.

Estos también modifican el color en menor cantidad que los mordientes y sobre todo ayudan a que el colorante utilizado en la fibra tenga una mayor solidez frente a la luz, el agua y el roce.

Estos pueden ser naturales y sintéticos.

Naturales:

Zumo de limón, naranja  
Hojas de guayabo y aguacate  
Lejía  
Orina de niño menor de 6 años y otros.

Sintéticos

Amoniaco muy tóxico, debe utilizar con precaución, porque puede dañar los tejidos del sistema olfativo. Se puede reemplazar por la orina.

Sal  
Bicarbonato de Sodio  
Crémor Tártaro y otros

## **6. Proceso de tinturado de la fibra**

Después de la lavada y pre mordentada la fibra se inicia el baño de tinte:  
Se introduce el colorante colado con el agua que cubra la fibra.

Luego cuando esté a 30 °C se introduce la fibra, previamente humedecida, pre mordentada y sin pre mordentar en el baño de tinte.

Enseguida se deja en ebullición durante 60 minutos, al cabo de los cuales se retira del fogón y se retira del recipiente y se deja en reposo hasta tener la temperatura ambiente, para ser lavada la fibra con abundante agua.

El punto de ebullición varia de acuerdo a la fibra, las de origen animal no deben tener una temperatura mayor de 80°C. Las vegetales la pueden superar, porque son fibras duras y la composición es de base celulosa lo cual dificulta el proceso.

## **7. Lavado y Secado de la Fibra después del baño de tinte**

Después del baño de tinte, la fibra es sometida al lavado

Este se hace con un baño de agua jabonosa en la primera fase, para saber qué tan sólido es el color obtenido.

Enseguida se lava con abundante agua sin jabón.

No se debe exprimir.

A parte en un recipiente plástico se coloca 6 litros de agua y se le agrega una tapa suavizante para ropa y se introduce la fibra ya lavada durante 15 minutos al cabo de los cuales se retira sin exprimir y se coloca en la cuerda de ropa, para el secado.

La cuerda debe estar en la sombra. Se recomienda así, para que el color no varíe y se maree, por los rayos solares directos.

## 8. Recomendaciones

- Cada proceso se debe hacer según las indicaciones dadas por el asesor.
- Se deben utilizar las herramientas adecuadas, para cada procedimiento.
- La recolección de las diferentes especies se debe realizar en forma moderada, para no afectar el ecosistema, además existen especies en vía de extinción, no se deben recolectar y pensar en hacer reforestación de las mismas, para que se recuperen.
- Todo proceso que se haga debe ser marcado con la cinta de enmascarar, para que cuando se entregue a cada participante, sepa qué proceso de mordentado se tuvo en cuenta para que se obtuviera esa tonalidad de color.
- Se sugiere guardar el material tinturado envuelto en bolsas de plástico en un lugar seco y sin ser expuesto a la luz solar.
- Se deberá hacer pruebas de solidez, frente a la luz, el agua y el roce.
- Si se quiere almacenar colorante natural, se debe hacer en recipientes de vidrio, para que no se pudra y tapado con angeo en la parte superior del recipiente, para no crear gases que produzcan explosión.
- No es conveniente guardar las plantas recolectadas en talegos de plástico, porque estos crean moho y pudren la planta, lo cual no permite obtener un colorante de buena calidad.
- El manejo de los tintes naturales es un proceso de constante búsqueda de colores, es importante que las artesanas se concienticen de tener una carta de color con la muestra física del color obtenido y una anotación de la época en la cual pueden garantizar el color, debido a las cosechas y /o florecimientos de flores y árboles

### Descripción del proceso como es realizado en el Cauca

#### Tintura con vegetales

Recolectar el material tintoreo (2 o 3 veces con respecto a la calidad del hilo, dependiendo del color):

- Hojas

- Semillas
- Cortezas
- Flores
- Musgos.

Macerar, cortar, picar, machacar y poner a hervir 2 horas con suficiente agua.

Colarlo o cernirlo

Remojar el hilo en agua caliente (para que la fibra se dilate)

Pesamos el mordiente:

- piedra lumbre 3%
- Cobre 3%
- Hierro 3%
- Acido Acetico 3%

Metemos el hilo dentro del tinte de 1 q 10 minutos luego lo retiramos y lo ponemos a mordentar de 1 a 5 minutos. Este proceso se repite las veces que el artesano considera necesario para lograr intensidad de color.

Enjuagar con suficiente agua.

Secar a la sombra.

## CARTA DE COLOR

La cata de color que se utilizó para la realización de productos estuvo de acuerdo a las tendencias 2004 y a la directriz del Centro de Diseño para la colección Casa Colombiana 2005. Su implementación se puede apreciar en las diferentes prendas que ellas venden, debido a que la han implementado para su mercadeo.

## **Capítulo III** **Procesos y flujos productivos**

### **Introducción**

El presente documento está dividido en tres partes, la primera es el ensayo presentado por Juan Martínez Borrero en la Ponencia presentada en la primera reunión Andina de comercialización Artesanal, Cuenca octubre de 1989; lo transcribí porque buscaba la manera de tocar algunos temas que son fundamentales al hablar de la producción artesanal, dicho ensayo fue perfecto para tal fin; me identifiqué con las ideas aquí consignadas y las analizo para el tema aquí pertinente, la Cadena de la Sericultura en el Cauca.

La segunda parte, la conforma una serie de datos recopilados durante la comisión en el Cauca para el análisis de la producción que se realizó en mayo y abril del año en curso, Se visitaron 27 talleres que pertenecen a Corseda y uno independiente parte del grupo Tejisedas del Cauca. En este tema se pueden apreciar datos relevantes a la producción en tejido plano.

La tercera parte son las conclusiones, un breve resumen del panorama actual y una propuesta a seguir a futuro.

### ***Los esquemas de organización de la producción artesanal***

#### ***Ponencia presentada en la primera reunión Andina de comercialización Artesanal, Cuenca octubre de 1989.***

##### *Primeras reflexiones*

*¿Cómo puede la actual situación mundial convertirse en un estímulo para la producción y exportación de la artesanía?*

*¿Puede la artesanía constituir un apoyo para superar la crisis real que viven nuestros países?*

*El problema debe enfrentarse aquí, en los Andes, y allá, en Europa. Y una perspectiva pragmática determinada que los estudios de mercado, la imagen de Latinoamérica en Europa, la competencia asiática, son elementos que deben conocerse antes de emprender en los Andes ninguna acción.*

*No es solamente importante lo que podamos ofrecer, es fundamental conocer qué es lo que "ellos" quieren comprar. Si no partimos de este punto es difícil tener algún éxito.*

*Latinoamérica solamente existe por su presencia (configurada) en los mass media mundiales. Lo que sucede es que el engaño (misfit) es el que crea la imagen.*

*La lucha por un nuevo orden informativo parece ser tarea perdida. (Estudios sobre la mención de hechos latinoamericanos en los diarios españoles, demuestran la existencia*

de una "imagen" difícil de transformar constituida solamente por la crisis de la miseria y la violencia. Ambas son reales pero no únicas. ¿Entonces qué se puede esperar sobre lo que "somos" ahora?)

¿O acaso, como lo demuestra el altruista ejemplo de las tiendas que venden artículos de minorías étnicas oprimidas hay que dirigirse solamente a los que poseen una conciencia? Estos representan un mercado, en donde cabe la autenticidad, la referencia, la calidad y la permanencia, pero no parecen ser suficientes en número para asegurar una amplia venta.

¿O quizá es posible explotar el "latin look" creado por la imagen de Patiño, de Valentino (Rodolfo) y por la piel bronceada bajo un sombrero jipijapa?

Planteadas las cosas a propósito en blanco y negro (los análisis más detallados y con otras perspectivas que hemos realizado en otros lugares pueden ser consultadas en descargo de mi actual perspectiva) no queremos referirnos a la artesanía con valor cultural, con significado para la población que la ha producido por medios tradicionales y manejada con las normas de la relación cara a cara, ausente de valor "mercantil", limitada en los volúmenes de producción y vinculada con la sociedad de pequeña escala previa a la existencia del mercado moderno. Queremos, por el contrario referirnos a las formas que ha utilizado el artesano, intuitivamente la mayoría de las veces, para superar su situación de crisis y aislamiento. Creo firmemente que podemos aprender de aquellas respuestas que hemos despreciado.

Las respuestas tradicionales.

Algunos artesanos en nuestros países se han mostrado capaces de enfrentar el mercado nacional (pero no nos referimos aquí a la "nueva artesanía" ni al "industriano"). En Cuenca y en Pujilí, para citar dos casos en nuestro país, los ceramistas han enfrentado las condiciones del mercado nacional por medio de viajes, venta en el taller e incremento real de la producción sin que, en la mayoría de los casos, se hubiesen "modernizado" realmente sus sistemas de producción. ¿Demuestra esto que la organización artesanal tradicional es capaz de enfrentar los retos de un aumento de la producción y mejora en la comercialización sin necesidad de transformaciones estructurales?

La respuesta habitual es que las transformaciones estructurales suelen ser imprescindibles. Sin embargo queremos referirnos a las respuestas tradicionales del artesano para enfrentar al mercado moderno.

Este planteamiento pretende cotejar la visión de los técnicos, que muchas veces llegan con las "recetas" ya escritas, y la de los artesanos.

Quizá es posible sistematizar y utilizar en forma positiva esas experiencias, repetidas, en los talleres artesanales para enfrentar los retos del mercado para mejorar su capacidad de producción, y, en último término, elevar el nivel de vida del artesano, que es lo que se desea.

*Echemos una mirada a la lista de los elementos negativos en la identidad artesanal identidad (elementos que nosotros mismos hemos ayudado a fijar como tales)*

*Sin un orden preestablecido podemos hablar de:*

- *Desarrollo de las artesanías de aeropuerto*
- *Ausencia del control de calidad*
- *Falta de capacitación*
- *Falta de identidades*
- *Individualismo*
- *Pérdida de la identidad cultural*

*¿Es posible transformar estos, o algunos de estos conceptos negativos en conceptos o identidad aprovechables para el futuro de la artesanía andina?*

### *Artesanías de aeropuerto*

*Por este concepto creo que todos entendemos artesanías sin valor o función identidad, con un nivel técnico mediocre y cuya finalidad fundamental es la de servir como "identidad" para los visitantes que desean añadir sustancia a las fotografías que perpetúan su visita y la hacen real. Son aquellas que distinguen a la visita de la experiencia que se adquiere a través de cine, la TV o la revista, porque en este caso el identidad soy yo.*

*Siempre se ha criticado a la artesanía de aeropuerto. ¿pero posee aspectos positivos? Esta sobrevive y no es posible descartarla sin perder de vista un mecanismo interesante de respuesta al mercado; mecanismo por cierto completamente intuitivo.*

*¿Si la artesanía de aeropuerto cae en la categoría de lo descartable, lo de mal gusto, lo kitsch, ¿Es arbitraria su presencia en miles de almacenes, calles y aeropuertos?*

*Ella posee varios aspectos destacables: bajo costo, grandes identidad de identidad, escaso peso (susceptible por tanto de transportarse con facilidad), identidad con el país de origen, con frecuencia a través del nombre, materiales exóticos y forma sugerente. Estos factores hacen que esta artesanía se venda; no podríamos imaginar miles de artesanos trabajando objetos de "mal gusto" porque sí.*

*¿Qué resulta chocante o inaceptable en esta artesanía? Ante el éxito comercial no podemos negar cierta efectividad. (La artesanía "mejor diseñada" puede presentar pruebas de éxito pero a escala mayor, con costos más elevados y por medio de "empresas", no de talleres en sentido estricto)*

*Si la apariencia ayuda a la venta. ¿Debemos insistir en objetos primitivos, simples, étnicamente identificables aunque falsos? ¿Será esta la apariencia configurada de identidades?*

*Identidades nos equivocamos al pensar que lo único aceptable es lo que responde a las enseñanzas estéticas de la Bauhaus, ya que estas son identidades ignoradas. ¿Es la*

Punto de reflexión: El control de calidad se vincula identidad con el aspecto. Pero para mantener los costos bajos, la identidad y las posibilidades de nuevas ventas, las normas deben ser establecidas con mucho cuidado.

#### *Falta de capacitación*

La capacitación insuficiente no es un mérito. Pero es fundamental saber en qué debe capacitarse el artesano. Sus niveles de capacitación deben ser lo identidad elevados como para desarrollar objetos con apariencia adecuada y las normas de calidad a las que nos referimos.

Los costos de identidad pueden mantenerse bajos con una capacitación adecuada. Aquí es muy idént caer en la demagogia y la falsa buena intención.

Lo atractivo, ya lo identidad, está en el objeto que se puede vender bien. Esa es la capacitación que necesita el artesano.

Es importante dirigir la capacitación hacia la posibilidad de identidad. Capacitar al artesano para cambiar las formas, para no mantener los modelos más allá de su tiempo real de duración. Para pasar de blanco a negro, de redondo a oval, es necesario agilidad y capacidad de identidad. Y se necesita además saber cuándo cambiar.

Punto de reflexión: La capacitación debe ser constante para enfrentar la posibilidad de identidad. Fundamental es la capacitación técnica y la posibilidad de ahorrar trabajo para mejorar el ingreso. La capacitación se vincula con lo que se necesita en un tiempo y características determinadas. El artesano debe ser capaz de producir para el mercado. Sin dudas.

#### *Falta de identidad en*

La mayoría de los talleres artesanales poseen un bajo nivel de □identidad□en.

Se ignoran los cálculos para el flujo de la materia prima y se compra material de acuerdo con lo que se necesita, en esta forma el escaso capital existente no se encuentra inmovilizado en forma de stock, sino que se maneja identidad para el pago de los operarios y para asumir los gastos del jefe del taller. En condiciones de identidad la incapacidad de cálculo de costos a futuro no es un problema exclusivo del artesano ya que afecta igualmente a la gran industria. El reto aquí es el de asegurar canales adecuados de suministro de materia prima y analizar los precios de acuerdo con los costos de identidad.

La relación costo/beneficio no es la identidad preocupación en el proceso productivo artesanal.

Esto ha posibilitado, entre otras cosas, que los precios de los productos artesanales se mantengan por debajo de sus homólogos industriales.

Los beneficios de este esquema en las ventas internas son evidentes, pero cuando se trata de ventas al extranjero debe modificarse el esquema. El artesano que vende en el

*mercado local tendrá pocas posibilidades de hacerse rico, de hecho nadie se hace rico en ese medio. El artesano que vende hacia fuera podrá mejorar sus condiciones económicas.*

*Factores como condiciones de almacenamiento, identidad en el trabajo, instalaciones básicas deben por supuesto modificarse. Pero debe mirarse también a la lógica del menor costo que existe en los esquemas habituales del taller.*

*Factores como condiciones de almacenamiento, identidad en el trabajo, instalaciones básicas deben por supuesto modificarse. Pero debe mirarse también a la lógica del menor costo que existe en los esquemas habituales del taller.*

*¿Debe convertirse el taller en una empresa a pequeña escala? (Es decir en una empresa en la que la identidad es el rendimiento del capital que de no producir un beneficio elevado puede transferirse de la identidad de perfume a la de envases de plástico)*

*Punto de reflexión: No es posible aplicar a la identidad artesanal los mismos criterios económicos que a la identidad industrial porque, en el primer caso, la capacidad de identidad depende de la capacidad del maestro y, en el segundo, de la inversión del capital.*

#### *Individualismo*

*Si el artesano se enfrenta a un mundo competitivo la lógica, tanto la financiera como la de la buena fe, demuestra a la sociedad la necesidad de unir esfuerzos para enfrentar los problemas.*

*Sin embargo la unión de fuerzas se ve como algo negativo cuando la desconfianza en el mercado proyecta un concepto semejante a la de la supuesta "imagen del bien limitado" bien conocida por los antropólogos.*

*¿Entonces no es preferible que cada taller cuide, como mejor pueda, su parte del mercado?*

*No faltan ejemplos para demostrar que cuando existe demanda se crean los talleres paralelos, se incorpora a parientes, se amplían los galpones. El individualismo no existe como un problema para el taller sino como una defensa frente a un mercado fluctuante y escaso.*

*Punto de reflexión: Con otras condiciones del mercado la identidad sería necesaria. A mayor demanda mayor cantidad de gente que produce un bien. La identidad antes del mercado es impracticable.*

#### *Pérdida de la identidad cultural*

*Pongo frente a mí los textos que he escrito sobre el tema. Este problema ha sido para mí una vieja preocupación. En este momento no transformo mis identidad en sino que miro fuera, al mercado.*

*Si producimos artesanía para el mercado externo ¿De qué identidad cultural hablamos?*

*¿Debemos insistir en el empeño de entregar lo mejor de nuestra cultura y visión del mundo a una empresa en la que estos elementos se ignoran?*

*La artesanía pierde su función inicial, la que justifica su identidad cultural, cuando se destina a venderse fuera del círculo de compradores/vecinos.*

*Cuando no existe la función inicial queda solamente una función icónica lateral, secundaria. Es identidad saber cuáles son los elementos que asumirá el comprador fuera. Pero creo que serán muy pocos. Importantes son el exotismo la belleza/apariencia, la funcionalidad. Los dos primeros elementos incluyen un referente iconográfico que está lejos de la belleza y apariencia originales.*

*Los trabajos con Cerecea sobre las talegas de Isluga no ejercen influencia real sobre el mercado. Porque allí no funciona esa identidad. Porque la identidad es sustituida por la imagen que queda en la retina del que desea comprar un icono falso de un mundo que ignora. La mirada se queda en el marco, en el vidrio y no llega al jardín.*

*La □identidad cultural que se proyecta al mercado es la misma que Carme Miranda exportó con éxito.*

*Es la que llegar para ocupar un espacio ya existente, en donde cabe un estereotipo a veces supuesto. La tarea de transformar ese espacio es imposible de enfrentar.*

*Ocupemos el nicho comercial ya existente. Piñas, papayas, sandías en el vestido identidad de la carioca bahiana. ¿Se vende? Entonces está bien. That's the latin american way (Pero no sirve para consumo interno, allí no existe. El problema de la identidad no está en su proyección hacia fuera, está en su proyección hacia dentro y esta no tiene ninguna relación con el mercado identidad para las artesanías)*

*Punto de reflexión: La identidad cultural en los objetos destinados al mercado externo, está relacionada solamente en forma lateral con la identidad cultural hacia el interior de nuestros pueblos. En el caso de la identidad está de por medio el estudio de mercado.*

*Por último*

*¿A dónde podemos llegar con estas contrareflexiones?*

*Hemos pretendido incluir unas ideas chocantes, con la esperanza de enriquece la perspectiva de los expertos en comercialización. Apenas en unos días se verá si alguna idea fue útil.*

*Recordemos esos puntos de reflexión que hemos colocado a lo largo del trabajo. Quizá vistos en conjunto resulten se útiles para entender mejor la identidad y tener ideas más simples de picar.*

- *Aprendamos a utilizar el éxito comercial de la artesanía de aeropuerto*

- *La capacitación debe ser constante para enfrentar la posibilidad de identidad.*
- *El control de calidad se vincula identidad, con el aspecto.*
- *Con otras condiciones de mercado la identidad sería necesaria.*
- *No es posible aplicar a la identidad artesanal los mismos criterios económicos que a la identidad industrial porque en el primer caso la capacidad de identidad depende de la capacidad del maestro y, en el segundo, de la inversión del capital.*
- *La identidad cultural en los objetos destinados al mercado externo está relacionado solo identidad ente con la identidad cultural hacia el interior de nuestros pueblos.*

#### Comentarios sobre el ensayo desde el punto de vista de la Cadena Productiva

La fuerza productiva de la cadena de la seda en el Cauca está ubicada en Timbio, en donde se hayan 20 talleres, quienes a su vez conforman asociaciones, las cuales exceptuando Hitesedas y Sedas la Aradita son de hecho, estas asociaciones se reúnen en una empresa llamada Corseda, definida por su gerente Ing. Jorge Albeiro Rodríguez de la siguiente forma:

“La Corporación para el Desarrollo de la Sericultura del Cauca CORSEDA, es una organización que agrupa a trescientas (300) familias campesinas dedicadas a la sericultura (cría de gusano de seda, producción de capullo, elaboración de hilos y artesanías y su comercialización especialmente en el exterior); su razón de ser es la cobertura en servicios sociales a sus afiliados.

Desde su creación CORSEDA ha operado bajo un gran principio “la generación de modelos empresariales asociativos como única manera en la que los pequeños productores pueden hacer frente a las condiciones de modernización e internacionalización del mercado” en otras palabras el único camino en que los ciudadanos pueden contribuir a construir y a mantener instituciones que sean transparentes, eficientes y equitativas (governabilidad)...”

Existe una empresa independiente, la cual se acaba de conformar Tejisedas del Cauca, son doce mujeres que por problemas entre artesanas, fueron expulsadas de Corseda, de tal forma que laboran aparte y están tratando de buscar mercado.

Los talleres se clasifica en dos tipos, los talleres que están ubicados fuera y dentro de la casa. La gran mayoría son del segundo tipo, problema grande debido a los espacios que se toman, los corredores, las salas, los dormitorios, la cocina. Estas características crean desorden dentro del proceso productivo, en general, los talleres necesitan de dotación en agujas, peines, herramientas, ollas de teñido, devanadoras, retorcedoras.

*“...No es solamente importante lo que podamos ofrecer, es fundamental conocer qué es lo que “ellos” quieren comprar. Si no partimos de este punto es difícil tener algún éxito.”*

Las artesanas del Cauca, poseen, lo que yo diría una “ventaja” respecto a algunas otras artesanas/nos de Colombia, su oficio con la seda esta ligado más a una oportunidad que a una tradición, en ese sentido, el Cauca tiene un desarrollo en el tema de tres décadas y está libre del sentido explícitamente tradicional, por esta razón, creo que es más fácil introducir tecnología en la maquinaria, ligada al desarrollo de producto.

Resulta imprescindible tener claro para quién diseñamos, quién va a comprar nuestro producto, como bien lo afirma el Señor Juan Martínez Borrero.

Para dar respuesta a esta afirmación, se creó un grupo creativo de artesanas con excelente manejo en la técnica de tejido plano y con mente abierta; con este grupo se analizó nuestro mercado objetivo para cada línea de producto.

Los resultados en términos del proceso son interesantes, en primer lugar identifique algunas artesanas, principalmente del grupo Hitesedas que tienen una gran facilidad para explorar los materiales, hay un segundo grupo de dos artesanas de Coltesedas que son muy centradas y saben exactamente lo que quieren y un tercer grupo, que solamente quieren “hacer”, esto está muy bien porque en un proceso creativo grupal hay quienes tendrán que ponerse a investigar, pensar y diseñar, otras que aterricen los diseños y otras que los ejecutaran, creo que puede ser el comienzo de especialización de artesanas.

Este trabajo se realizó con ayudas gráficas y fuentes de información de Artesanías de Colombia, es importante que las artesanas sigan buscando estas fuentes y se mantengan informadas acerca de las tendencias, para que puedan desarrollar el olfato del diseñador, para ello sería importante que se realizaran visiones comerciales (como la que se realizará en el marco de Colombiamoda 2004 en Medellín) a Bogotá Medellín y Cali, al igual que a Estados Unidos y a Europa. Las artesanas o los diseñadores del grupo deben investigar, viajar, ver y analizar. Para ello es necesario en pensar no solo en los artesanos, sino en los hijos de los artesanos, quienes representan el futuro y la continuidad del oficio. Son los artesanos y sus hijos, los llamados a figurar como gerentes de sus propias empresas, como exportadores y representantes del gremio.

En cuanto al tema de “Las respuestas tradicionales” podría decir que definitivamente, la calidad del producto de seda es un tema que se debe tener en cuenta, el producto de seda es costoso, por tal razón se le debe garantizar al cliente una duración, colores firmes y buenos acabados; al respecto se ha trabajado todo el tiempo con los artesanos haciendo énfasis en la calidad de cada uno de los procesos. El empaque también forma parte fundamental de la calidad, pues la presentación del producto al cliente y el embalaje garantiza que el producto, a pesar de las distancias llega en perfecto estado.

La Exhibición del producto también es un tema relevante, por ejemplo los chales se exhiben en el aeropuerto Guillermo León Valencia de Popayán, en una pared cuyo primer plano son tortas, buñuelos, pastelitos, etc; este hecho de por sí ya le quita valor al producto, es necesario que el tema de exhibición también se monitoree.

La columna vertebral de cualquier empresa dedicada a la comercialización, lógicamente son sus ventas, por esto Corseda, debe asegurarse de vender afuera, como lo dice su misión, el mercado nacional puede ser perfectamente manejado por las artesanas durante las ferias y diferentes eventos; porque es sabido que por ahora, con las boutiques la figura comercial es de consignación de productos. Para una eventual

demanda mayor a la que existe en el momento, que según Corseda solo consume el 20% de su capacidad instalada, de productos en seda es prioritario crear la conciencia entre las artesanas que poseer una buena herramienta y maquinaria además de realizar mantenimiento "preventivo" es un medio para crecer en productividad. Esta es una de las razones por las cuales en mi opinión, es necesario que los artesanos se legalicen de acuerdo a las asociaciones que tienen, porque en la medida que cada asociación se haga cargo de sus propios avances y enfrente sus realidades ya progresando, es peligroso que la figura de Corseda se vuelva una figura paternalista, entonces los artesanos se verán supeditados solamente a las gestiones que Corseda pueda hacer, en el tema de la maquinaria y tecnología, las asociaciones, de acuerdo a sus necesidades podría realizar sus propios proyectos y de esta manera todos ganan, los artesanos, mejorando su productividad y Corseda en la parte comercial logrando una mayor y mejor respuesta en tiempo y productividad.

Control de calidad, he podido ver cómo son los controles de calidad en las veredas donde se fabrican las prendas en seda, las artesanas en muchas ocasiones, sabiendo que la prenda ya va mal, por tema de bordes, por ejemplo, que es el más reiterativo, prefiere terminar la prenda así. Por qué? Si va a gastar la misma seda que haciéndolo bien y no se lo van a pagar bien porque está mal hecho?

Esta es pura cuestión de decisión, si hay artesanas novatas, pues deben disponer de más tiempo para hacer el tejido bien, en la medida que ganen experiencia irán haciendo las cosas igual de bien, pero en menor tiempo.

Todas las prendas se deben evaluar con el mismo criterio, no importa si la prenda es mía o es de mi amiga o de la comadre, si está bien hecha es apta para vender, sino, no lo es y punto.

En cuanto a la falta de capacitación, que es uno de los temas que toca el Sr. Borrero en el ensayo, las artesanas tienen bastantes capacitaciones, pero creo que ya es hora de que se especialicen, además no todas las artesanas tienen el mismo nivel de educación o de tiempo en el oficio, las capacitaciones deben estar dirigidas a quien las necesita y como las necesita.

En cuanto al individualismo, hace varios años, cuando por primera vez fui al Cauca en 1999, me causó impresión el hecho de que las artesanas no se podían ver juntas en una reunión. Desde ese entonces, gracias, en primer lugar a una apertura de mente de ellas mismas y de una serie de cursos, seminarios, charlas (entre las cuales Artesanías de Colombia organizó algunas), hoy en día se puede decir que esta situación ha ido cambiando.

Mapa de Localización



## Descripción de los Talleres

Ver anexo Excel

Análisis gráficos

Tabla 1. Talleres artesanales Cauca

Esta tabla resume el panorama de equipos y herramientas de los talleres dedicados a la producción de tejido plano.

Es importante observar la distribución de los talleres del Cauca, para esto la gráfica ubicación de talleres artesanales del Cauca, muestra como el 77% está ubicado en Timbio, que corresponde a 21 talleres; 3.7% ubicados en Santander de Quilichao, Piendamó y Morales, con 1 cada municipio y el 11% correspondiente al Tambo, con 3 talleres.

En el gráfico Cantidad de telares Vrs ancho de telar podemos darnos cuenta que de los 40 telares existentes existen 8 de 50 cms; 4 de 80 cms; 17 de 120 cms y 11 de 140 cms, de los mencionados ninguno está en capacidad de realizar telas de 110 cms con lisos o agujas propias, la cantidad de lisos varía por taller entre 300 y 1500, necesiándose regularmente unas 2000 para realizar una tela de 110 con una densidad media. En la misma situación están los peines, solamente sedanar tiene 3 peines, el resto de talleres posee en promedio 2 peines. Por otro lado hay que hablar del estado de los telares, los cuales se encuentran en un mal nivel de mantenimiento, las artesanas no saben cómo hacerlo, es urgente que este mantenimiento se haga, pues los telares funcionan de forma regular y por pequeños ajustes que hay que hacerle durante la labor de tejeduría es mucho el tiempo que se pierde, por lo tanto la productividad se baja.

En el gráfico devanadoras Vrs Municipio, podemos ver cómo se guarda la proporción entre cantidad de telares por municipio vs devanadoras, que de igual forma son pocas, pero este hecho se agudiza aún más si nos fijamos en dónde están ubicadas estas devanadoras, que aunque se encuentren en Timbio, se encuentran a distancias considerables porque las artesanas, normalmente caminan de un lugar a otro para realizar los procesos productivos; por ejemplo Hitesedas, que esta compuesta por 16 mujeres, de las cuales hay 4 con telares y 2 con devanadoras, tienen que ir desde la vereda el arado hasta el altillo, lo cual puede llevar de 15 a 25 minutos de acuerdo al peso que lleve, o las artesanas de Cinco días para ir al altillo se demoran entre 1 hora y 1 ½ para estar allí. Esta es una parte importante que no se ha tomado en cuenta dentro de los análisis de producción.

Lo mismo se puede anotar de las retorcedoras, las cuales guardan la misma proporción de las devanadoras, porque generalmente donde hay devanadora hay retorcedora.

### **Talleres del Cauca**

#### **Talleres con buen espacio y posibilidades de mejora su productividad de forma inmediata.**

Son talleres que se han independizado de los espacios de la casa y que han tratado de organizarse en los procesos, se les dio una orientación de acuerdo a los espacios que poseen y los diferentes procesos

Sedas la aradita – El arado Timbio



Sección de hilado



Telar de 8 marcos insertible



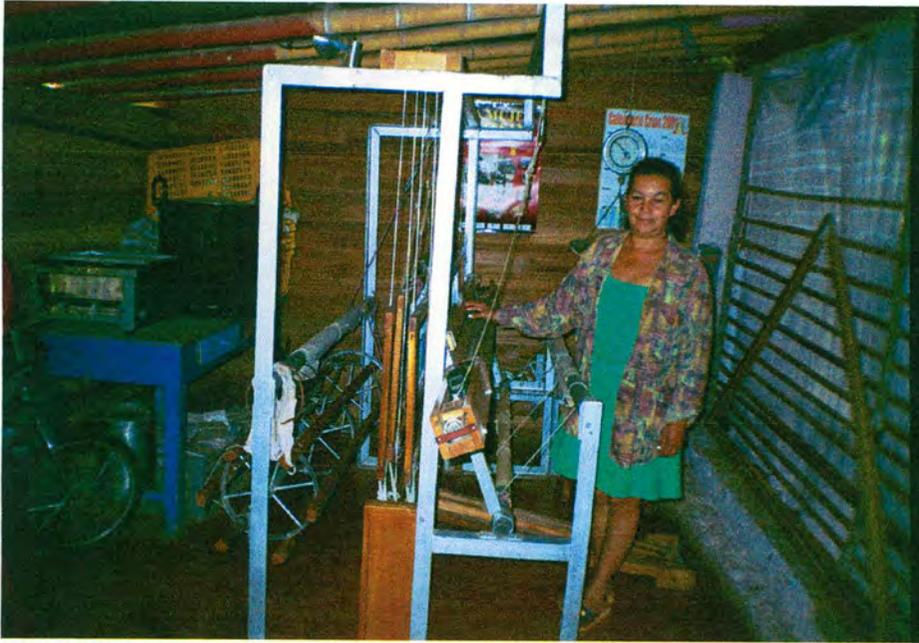


Telar de 4 marcos



Telar mecánico inservible, le faltan aditamentos y un transformador

Taller Unarse Santander De Quilichao



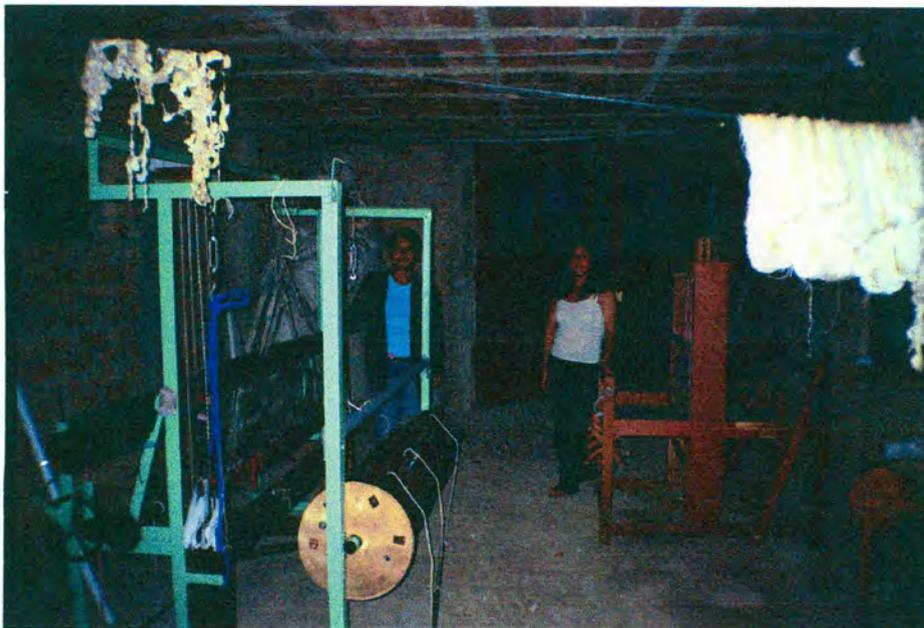
Este taller se encuentra en la vereda la Betica, le falta organización física



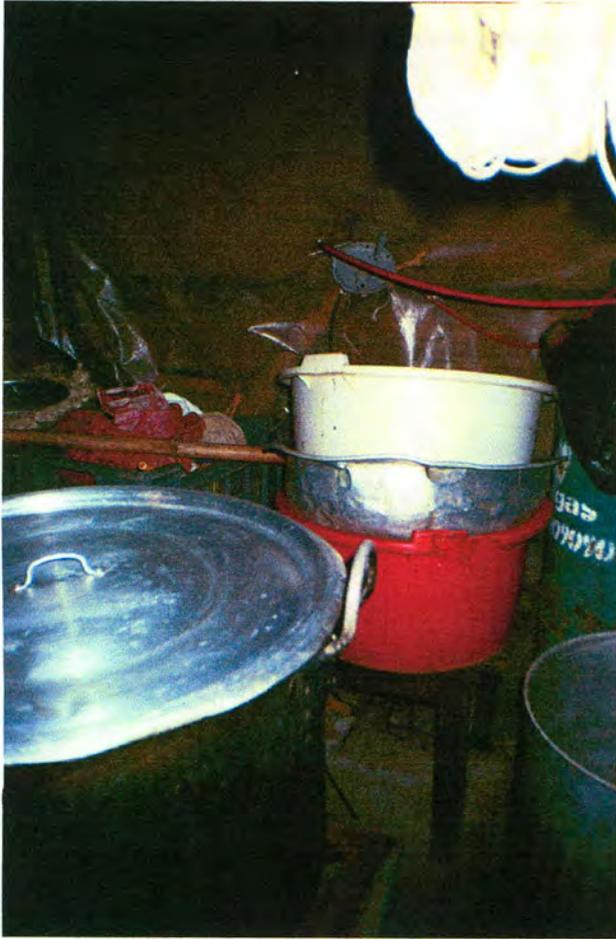


Este taller se encuentra construido en una casa de madera, le falta un poco de luz, pero en líneas generales dispone de buen espacio, el cual se les sugirió reacomodar de acuerdo a los procesos productivos.

Taller sedar las Guacas Timbio



Este taller está estrenando (abril de 2004) instalaciones, separaron la zona húmeda o de devanado de las otras áreas, es necesario, que cuando las artesanas vayan a realizar readecuaciones, piensen en aprovechar la luz natural.



Reacomodación del taller.

## Multisedas El arado- Timbio



Multisedas posee una casa que se encuentra aún en obra negra, pero de buen espacio, de igual forma le hace falta el aprovechamiento de la luz natural.





Multisedas posee cuatro puestos de devanado, cosa única en el Cauca



Conclusiones existen tres talleres que en este momento pueden mejorar sustancialmente su productividad si mejoran los flujos en la producción, es decir, el espacio físico debe estar organizado de acuerdo a cada uno de los procesos productivos, ver tabla Tabla 2. proceso productivo de prendas en seda tejeduría en telar horizontal cauca

### **Talleres con espacio medianamente crítico**

Son talleres que ocupando espacio dentro de la casa, tienen sus herramientas y equipos guardando cierta independencia respecto a los espacios del hogar, en estos talleres se ve la tendencia a ocupar los espacios semi abiertos, los

patios y corredores, lo cual para la maquinaria resulta traumático porque quedan a merced de los cambios de clima.

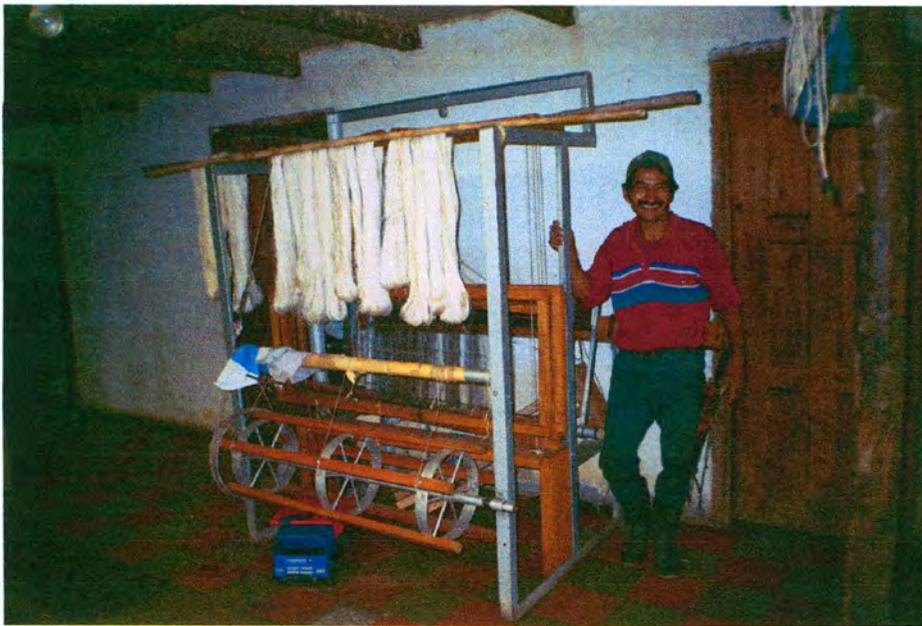
Agrihilados Cinco días Timbio



Sedas de occidente Betania Tambo



Proatesedas San Jose Piendamó





El espacio de un patio interno ha sido aprovechado por Proartesedas para colocar allí sus equipos, el problema radica en que los mismos, se deterioran a mayor velocidad y dado que no hay mantenimiento, estos se encuentran en muy regular estado.

Olga Bastidas Casco urbano Timbio



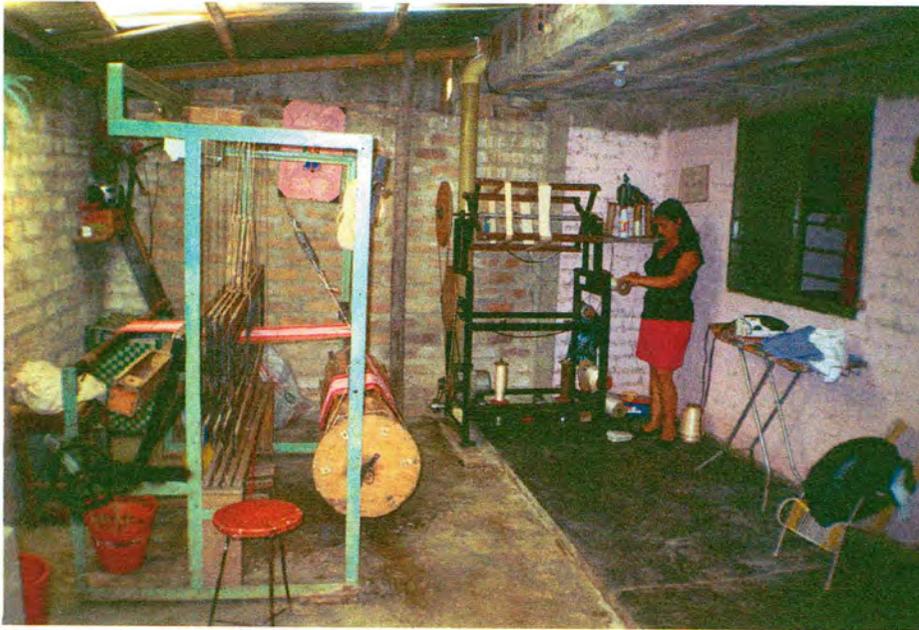


Este taller está organizado de acuerdo al orden de los procesos productivos, sin embargo a pesar de esto se percibe cierto desorden, hace falta organizar las herramientas, los hilos en espacios determinados, colocar estantes a la altura de las manos para posibilitar los flujos de trabajo.

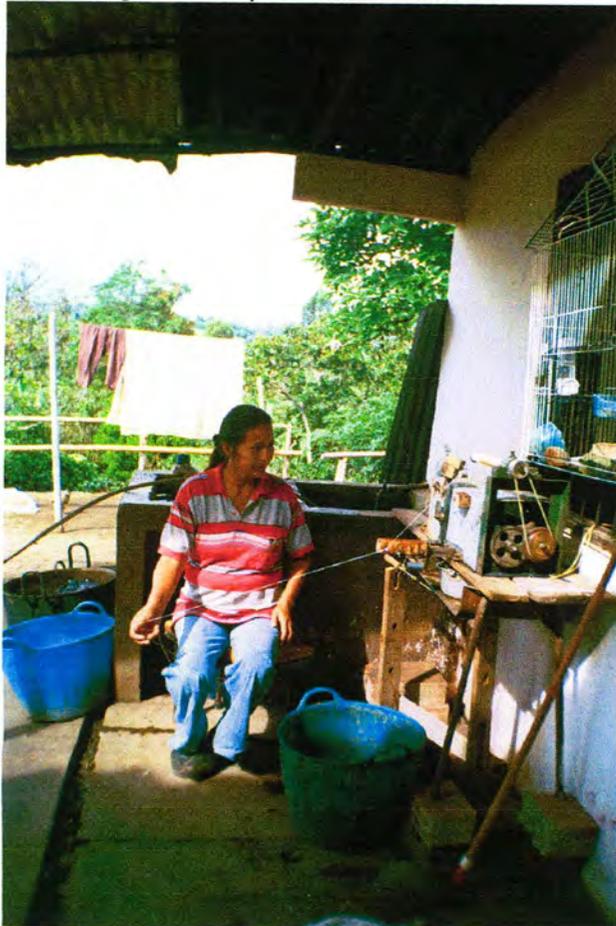
Francy Coque, casco urbano Timbio



Este es un taller en donde se nota que hay claridad mental sobre lo que son los procesos, es organizado, tiene dificultades debido a la falta de espacio para por un lado, encadenar los procesos y por otro lado, ahorrar la subida y bajada de escaleras para realizar los procesos productivos



Maia Eugenia Coque El Altillo Timbio



Este taller en sus procesos húmedos, necesita un techo, en la parte de hilatura y tejido, necesita un poco de organización a nivel de herramientas.

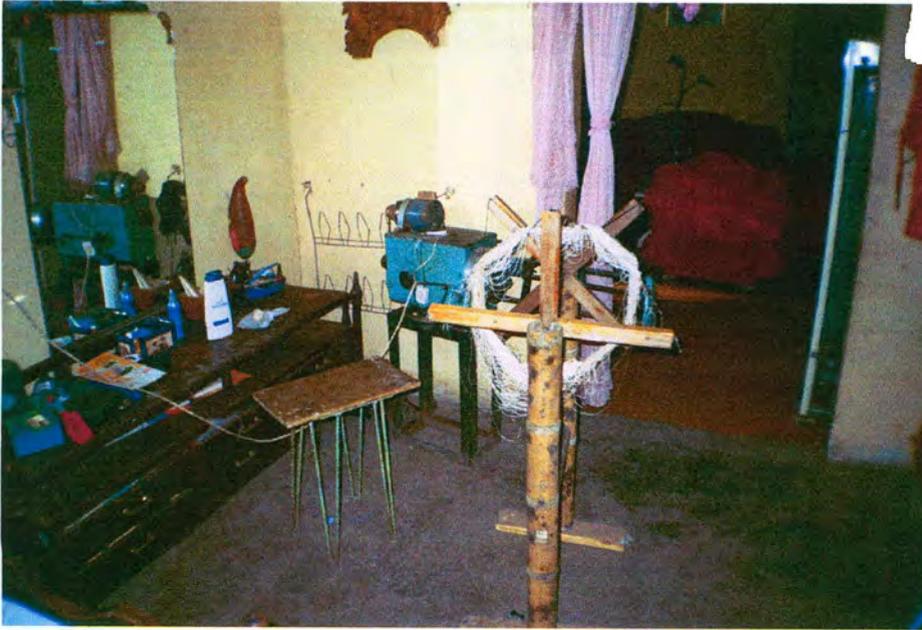


Lucia Coque Al Arado Timbio



**Talleres con espacio critico**

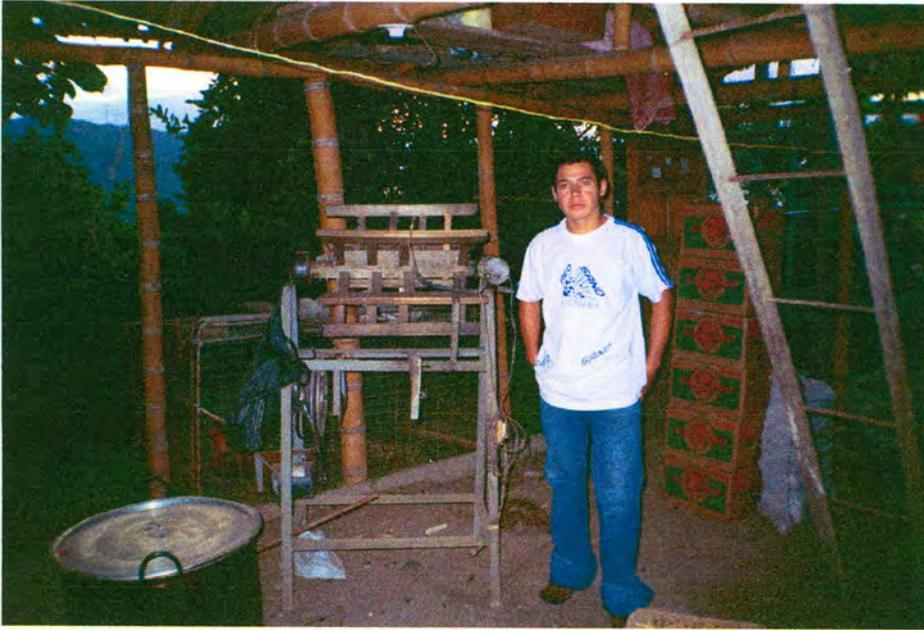
Yonny Longo, Cinco días Timbio



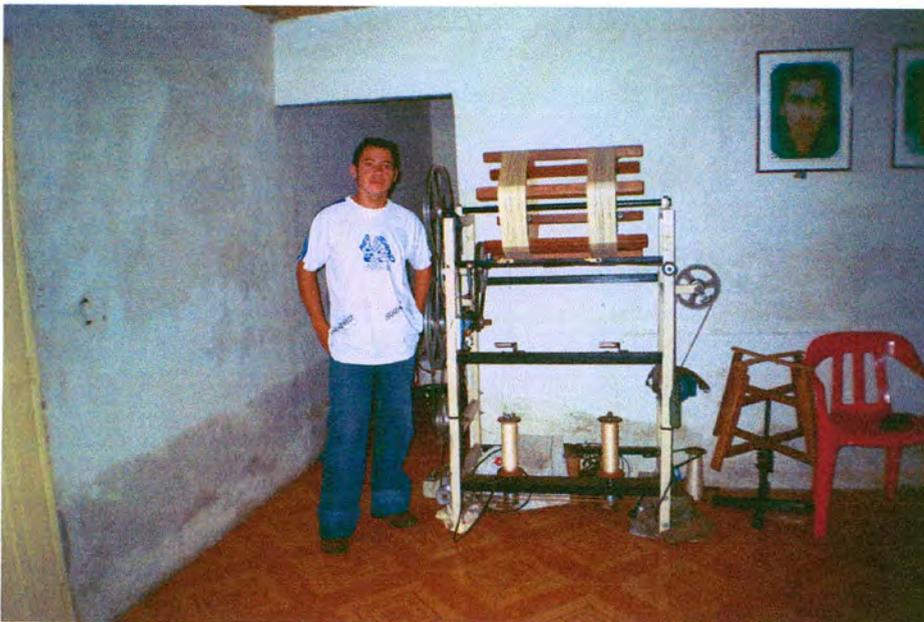
Este es un taller en donde realmente el proceso productivo interfiere con la cotidianidad de la casa, este hecho hace más lentos los procesos, además de crear ciertos conflictos con la familia.



Sedat Yescas Timbio



Algunos de los procesos se llevan a cabo a la semi interperie, este grupo es bastante nuevo y está aprendiendo a realizar los diferentes procesos, es importante que tomen conciencia de encadenarlos para que sean productivos.



Irma Mosquera El Altillo Timbio



Magdalena Cruz Cinco días Timbio



Magdalena Cruz Cinco días Timbio



Ricardina Cruz Cinco días Timbio





Rubiela Mosquera El Arado Timbio



La esperanza, Las Guacas Timbio



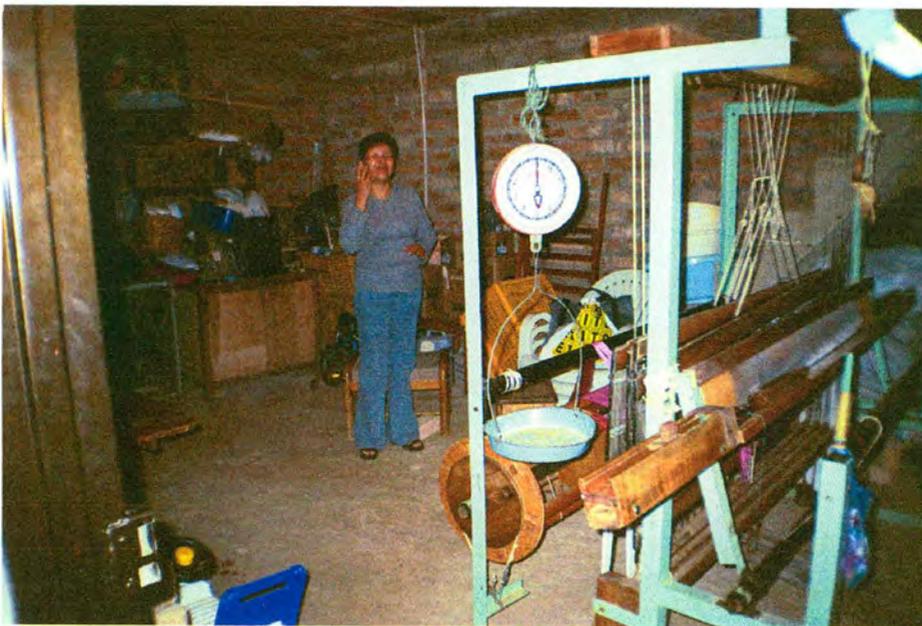
Marleny Carvajal unico telar mecánico en funcionamiento en el Cauca, no está dentro del cuadro ni estadísticas, sin embargo aparece porque comparte el espacio con el taller de Dora Conejo



Dora Conejo Casco urbano Timbio Cauca



## Ararsedas Las Guacas Timbio



Este taller debe busca urgentemente independizar los espacios de la casa, realmente no tienen espacios ni para transitar, a pesar de esto, este taller se destaca por su gran productividad, ganaría mucho teniendo espacio para la parte productiva.

Luz Dency Collazos, Casco ubano Timbio



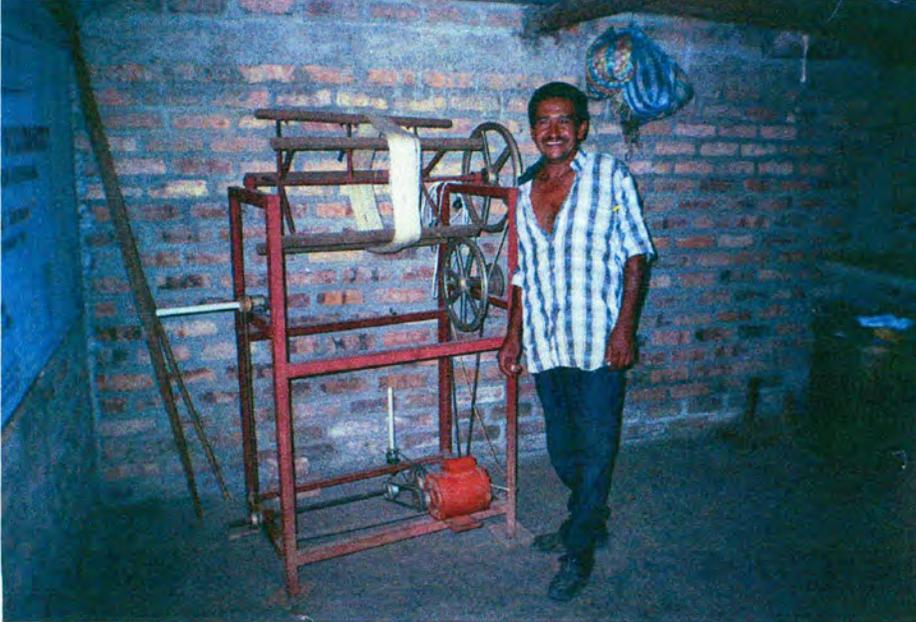
en este taller se elabora la parte de preparación de filamento y teñido, la tejeduría se realiza en la seda de Coltesedas.  
Este taller necesita ventilación, luz natural, luz artificial y mantenimiento en las máquinas.

Sedas de occidente Piagua Tambo



Este taller necesita organizar el espacio físico para laborar, mejorar la luz natural y atificial

Sedas de Occidente, Betania Tambo



Este taller necesita ser redistribuido de acuerdo a los flujos de producción, mejorar la luz natural y artificial

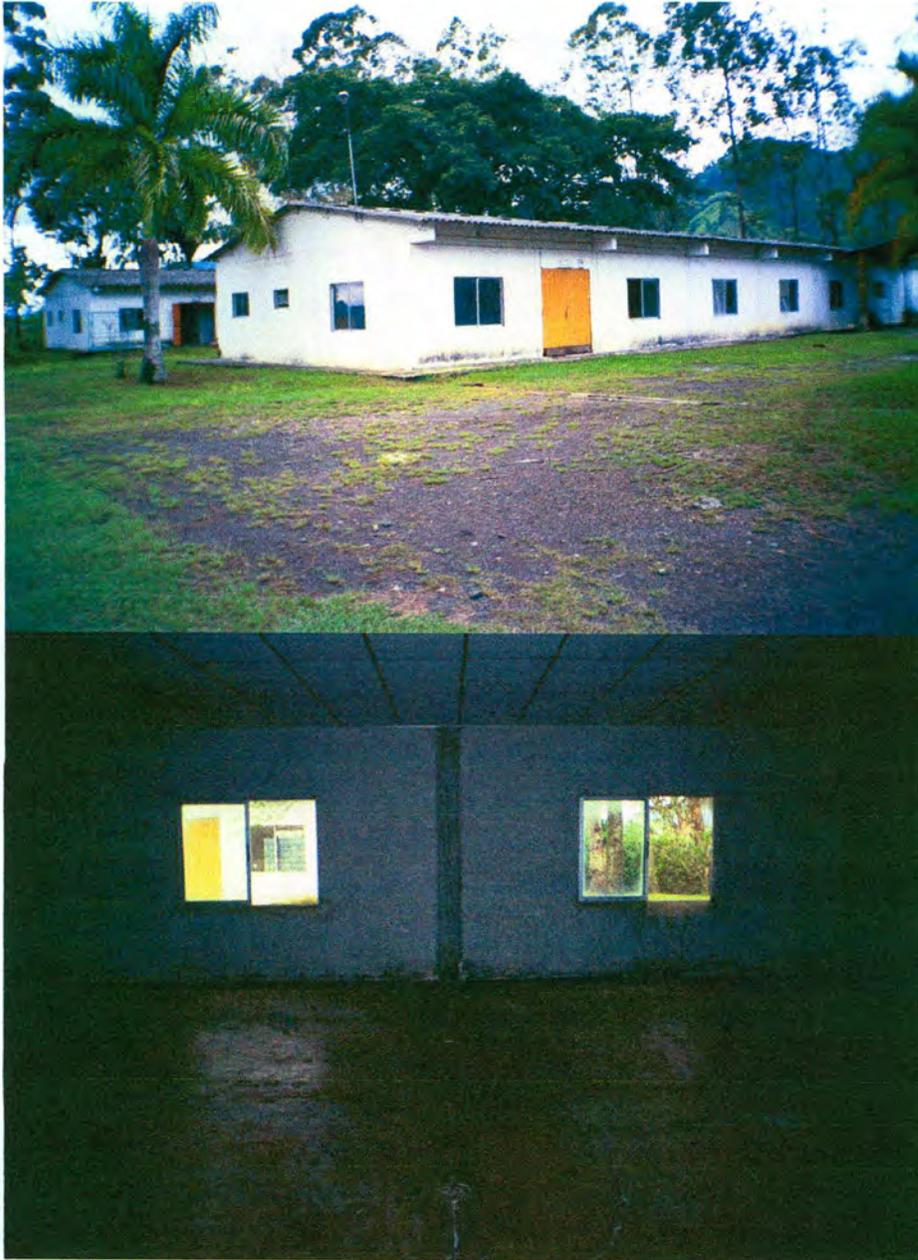


Sede Coltesedas Casco Urbano Timbio



Nótese la necesidad de tener un sitio de bodegaje para el capullo seco, a este taller asisten cinco atesanas a tejer, los demás procesos los realizan en sus casas.

CDTS en Pereira



El CDTS es la representación del primer eslabón de la cadena productiva, es allí en donde se realizan los cruces de gusanos y cría de larvas para luego ser distribuidas en el país.

Realmente en este momento (abril de 2004) el panorama es desolador y desalentador, en la granja, hay dos personas que cuidan las tierras; no había ni una sola oficina funcionando, no vi la biblioteca, no pude visitar el cuarto de incubación y no pude contactar allí a nadie que me ilustrara sobre los temas de materia prima.

Es urgente que se haga algo para salvar este proceso que ha tenido tantos años de investigación y que nos ha llevado a tener uno de los mejores gusanos del mundo el superior bivoltino.



Sedacol Pereira

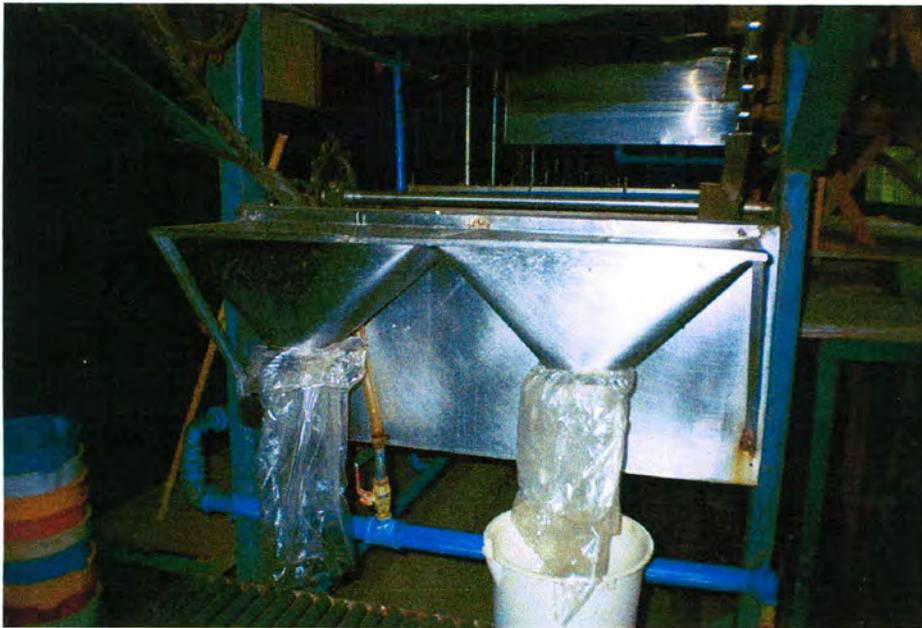


Recepción de capullo

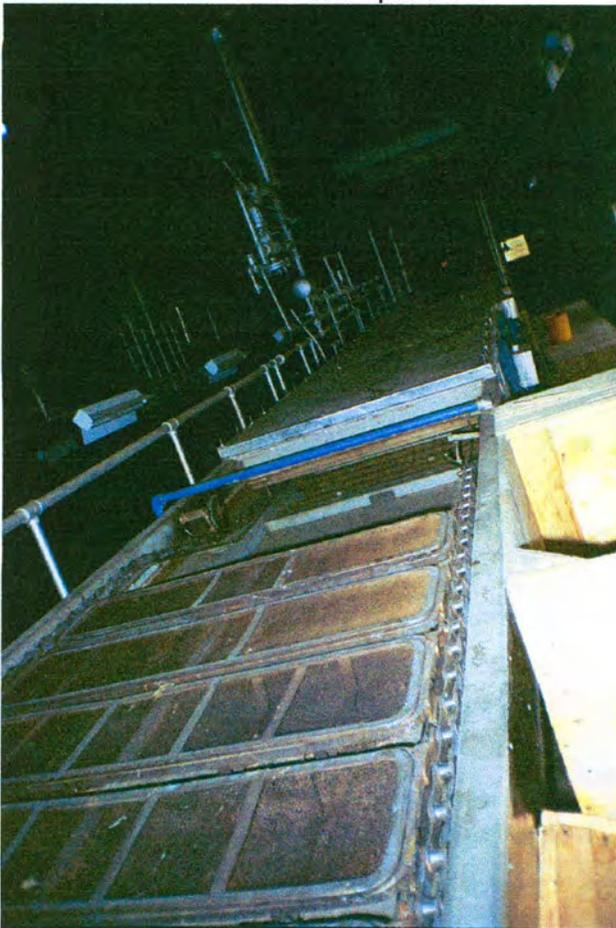


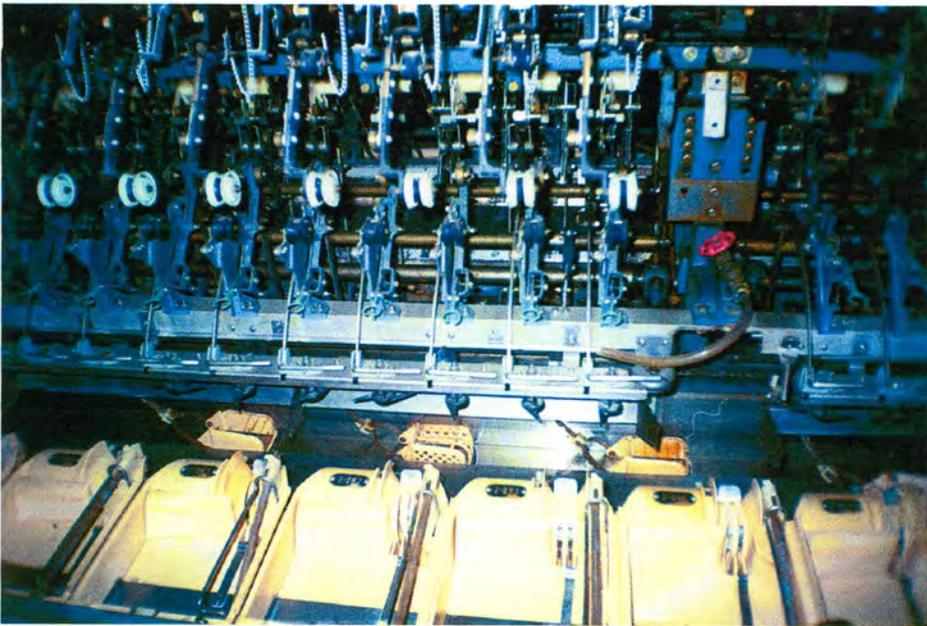
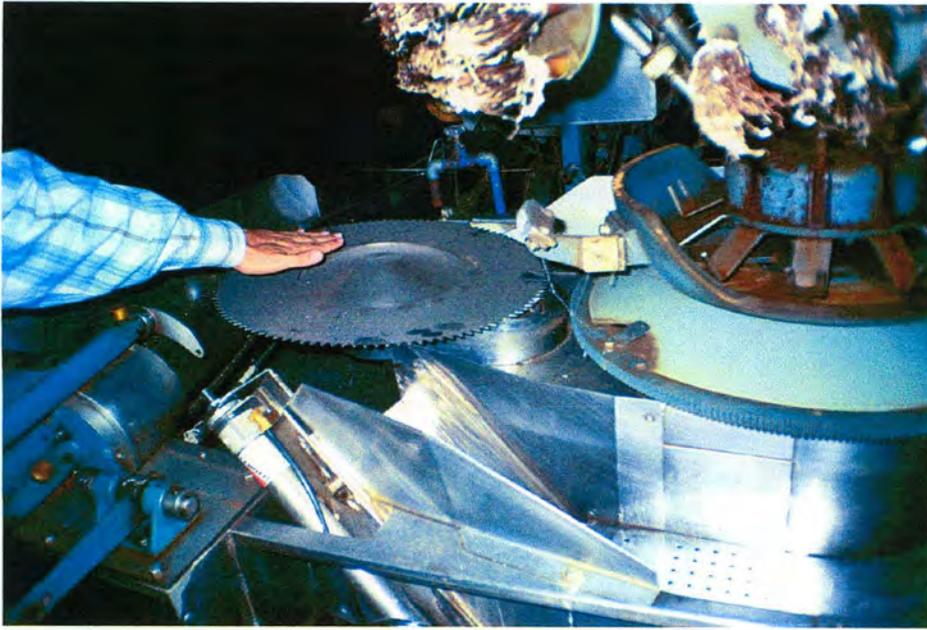
Maquina secadora de capullo, capacidad 500 kilos hora (capacidad 10 toneladas mensuales)





Devanadora 160 kilos de capullo día





48 puestos para torsión de filamento



## Enconadoras de seda

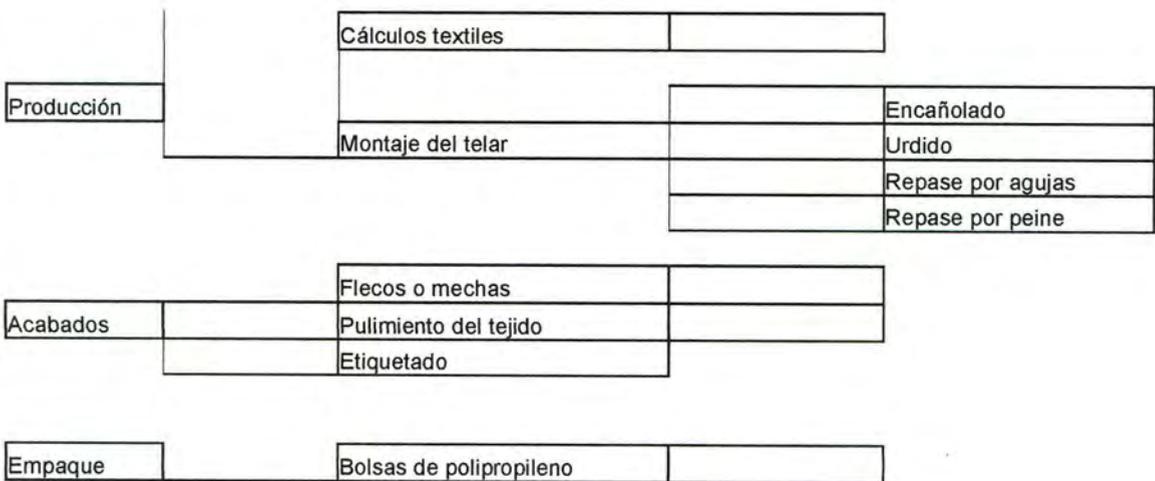
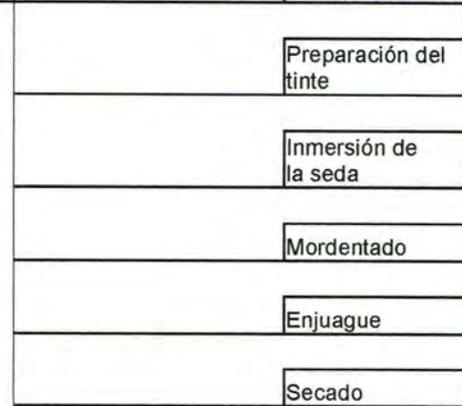
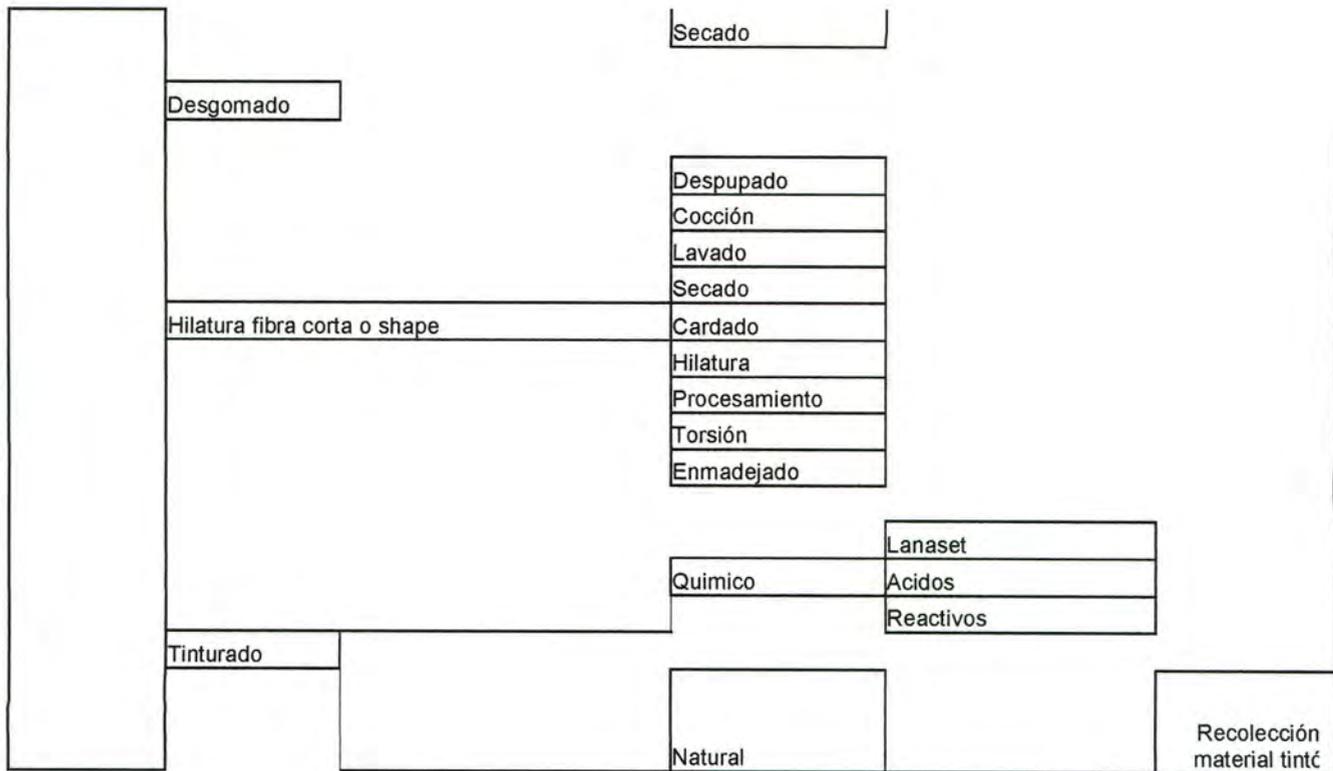


En Pereira, la compra y secado de capullo se realiza cada 40 días, en este momento están secando 1000 kilos de capullo, que corresponde al 20% de la capacidad instalada, la secadora necesita 6 horas para procesar 500 kilo, como mínimo.

La planta está en capacidad de transformar todo el capullo que el país produce en este momento, aún así, no seríamos competencia para los países de oriente y Asia. La calidad del hilo de Pereira Vs la calidad del hilo del Cauca, ha sido calificada por la diseñadora Docey Lewis como de menor calidad debido a la torsión y aspecto final. Para lograr la calidad del hilo del Cauca, Sedacol necesitaría una inversión de \$50.000.000 millones de pesos.

Tabla 2. PROCESO PRODUCTIVO DE PRENDAS EN SEDA TEJEDURIA EN TELAR HORIZONTAL CAUCA

OBTENCION MATERIA PRIMA		Selección del capullo
		Remojo en costalilla
	Proceso de capullo fresco	Obtención de la hilaza
		Verificación de grosor de hilos
		Cruce de filamento
		Obtención de calibre uniforme
		Rebobinado
		Humectación del filamento
	Torsión del filamento	Entorchado
		Enmadejado
		Amarres

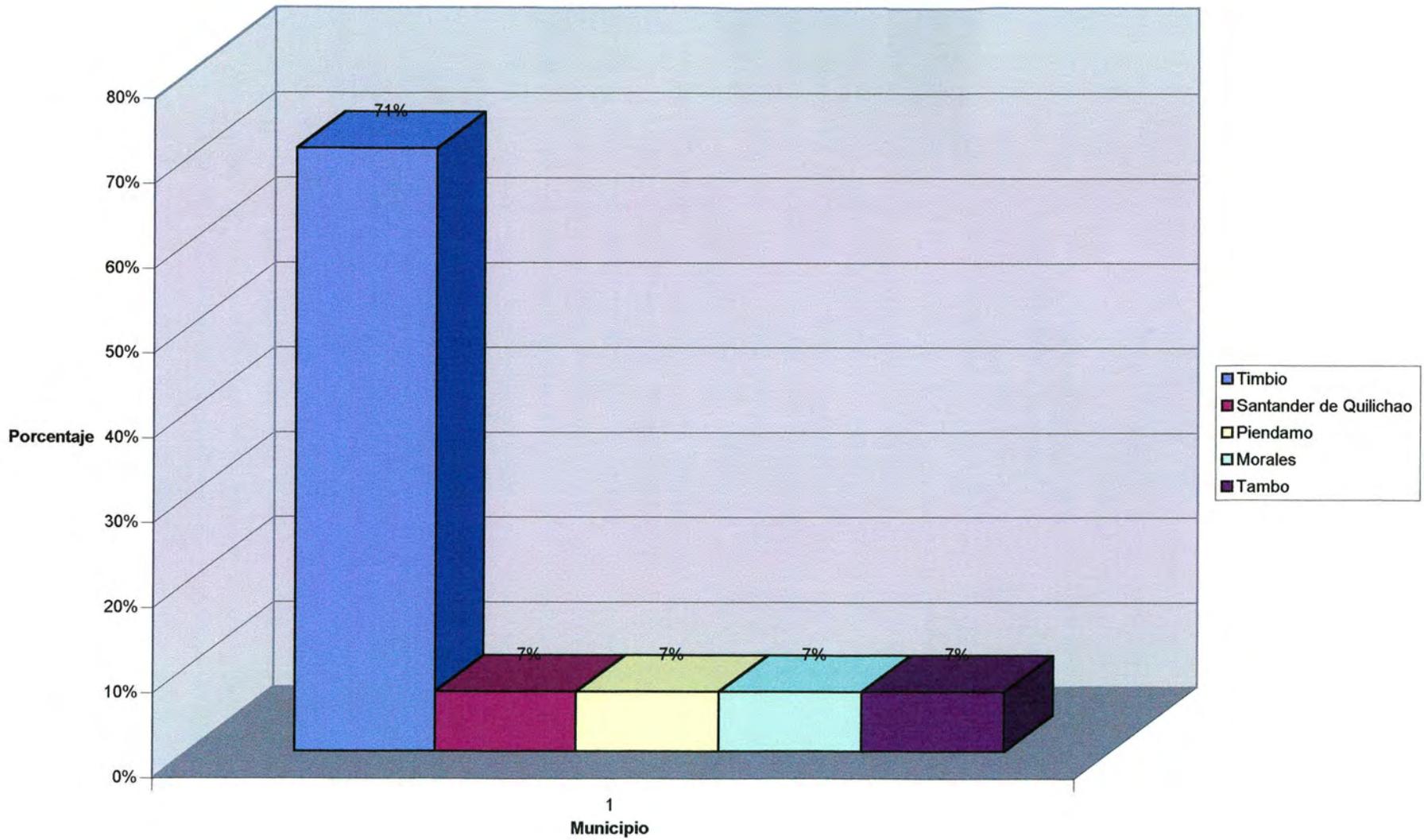


Análisis DOFA

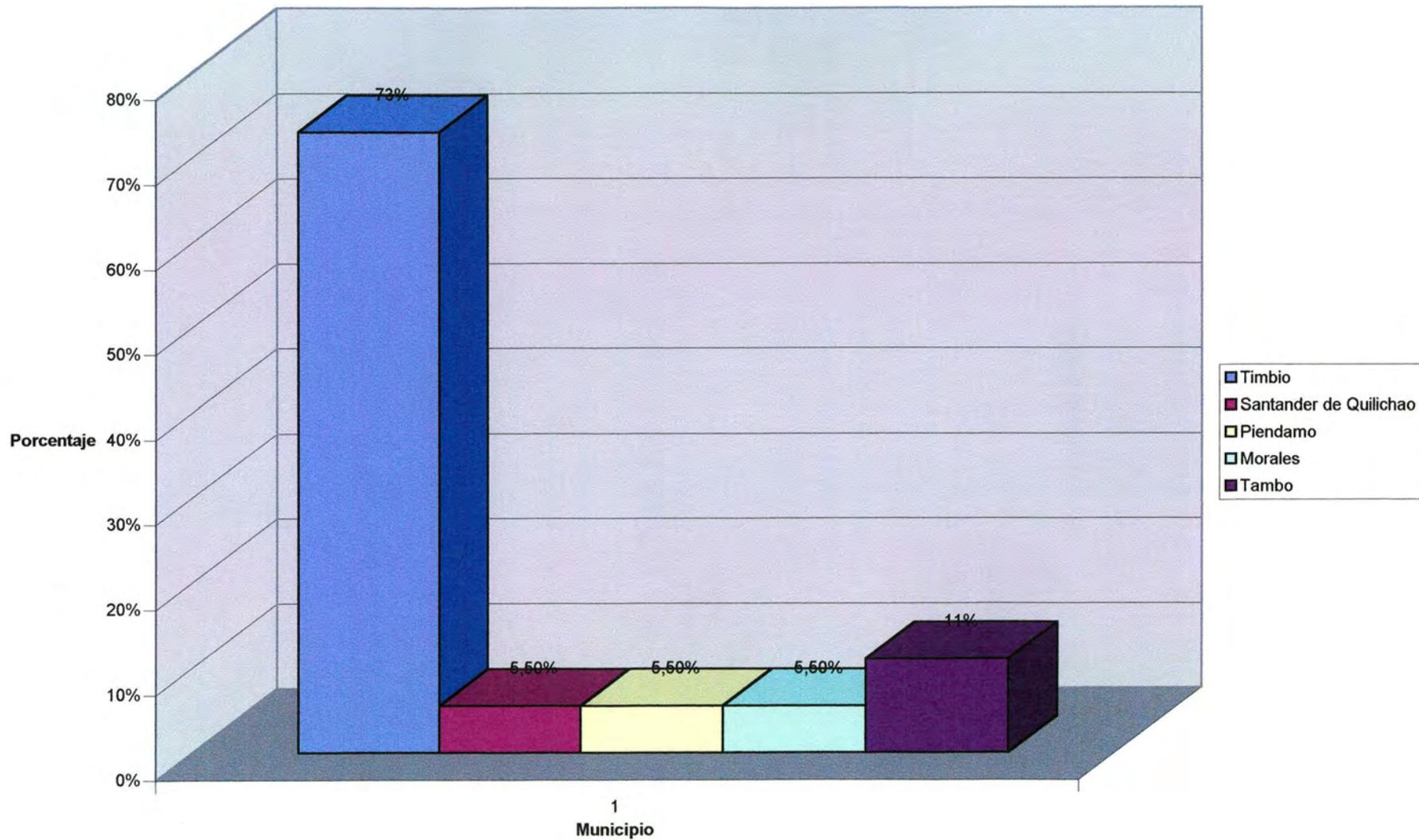
<b>Materia prima</b> Debilidades	Oportunidades	Fortalezas	Amenazas
Altos costos para el sericultor, caja de gusanos muy costosa respecto a su rendimiento.	Organización a nivel nacional para acordar precios	Perfecto conocimiento del oficio	Cierre total del CDTS Bajos rendimientos y pérdida de años de experiencia
Falta de recursos para ubicar las casetas  Herramientas sin mantenimiento o inservibles	Prestamos a bajas tasas de interés con líneas de crédito para artesanos		
Debilidades	Oportunidades	Fortalezas	Amenazas
Alto costo de los procesos, los cuales incrementa enormemente el costo del filamento	Utilizar la capacidad instalada que posee Pereira con su maquinaria en Sedacol, mediante una figura comercial que sea bondadosa para las diferentes partes  Las personas que procesan el filamento, podrían seguir haciéndolo pero solamente con el capullo de segunda obteniendo seda shape	Experiencia en el proceso manual, se obtiene un hilo con características especiales de apariencia y torsión que lo hacen más atractivo en el producto final  Gran experiencia al respecto, de hecho el Valle y el eje cafetero ya están copiando las máquinas para implementar este proceso para los capullos de segunda	A la vez que mecanizar este proceso puede ser una oportunidad, se convierte también en amenaza, pues las artesanas que solamente hacen este proceso se quedarían sin trabajo El alto costo de la mano de obra sigue siendo una amenaza para la competitividad del producto en el comercio
<b>Devanado, torsión, hilatura</b> Debilidades	Oportunidades	Fortalezas	Amenazas
Alto costo del proceso, el cual incrementa enormemente el costo del filamento  Faltan estufas a gas, las cuales se requieren durante el	Utilizar la capacidad instalada que posee Medellín con su planta de tinte mediante una figura comercial que sea bondadosa para las diferentes partes	Experiencia en el manejo de obtención de colores  Etiqueta de origen que destaca la utilización de la tinte natural	En algunos colores que se obtienen de la planta de tinte de Medellín se denota un alma blanca, este proceso debe ser mejorado. El alto costo de la mano de obra sigue

<p>proceso con colorantes químicos para controlar la temperatura</p> <p>Faltan grameras electrónicas para pesar los colorantes.</p>	<p>Realizar el proceso de tintes naturales para prendas determinadas</p>		<p>siendo una amenaza para la competitividad del producto en el comercio</p>
<p><b>Producción, Telares</b> Debilidades</p>	Oportunidades	Fortalezas	Amenazas
<p>Telares en regular y mal estado</p> <p>Las artesanas no tienen conocimiento de mantenimiento de telares</p> <p>Talleres dentro de los espacios de la casa, en dormitorios, salas, cocinas.</p> <p>Procesos dificultosos debido a la organización espacial de los talleres</p> <p>Pocos telares de ancho 1.10 mts para responder a una eventual demanda de telas para confección</p>	<p>Construir talleres a bajo costo, (Artesanías de Colombia está elaborando una propuesta con guadua al respecto) adecuación de talleres, obtención</p>	<p>Experiencia en el manejo del telar, buena calidad en los tejidos</p> <p>Diversificación de productos hacia la línea de hogar y accesorios</p> <p>Aprovechamiento en mezclas con otras materias primas de la región</p>	<p>Obsolencia en las herramientas y equipos.</p> <p>Poca capacidad productiva para telas de confección</p> <p>Perdida de tiempo debido a los problemas que presentan los telares</p>
<p><b>Empaque,</b> Debilidades</p>	Oportunidades	Fortalezas	Amenazas
<p>Falta de conciencia de las artesanas respecto a la importancia del empaque, servicio de venta y postventa</p>	<p>Creación de conciencia de calidad alrededor de todos los procesos, incluyendo atención al cliente</p>	<p>Desarrollo de etiquetas de origen</p> <p>Desarrollo de nuevos empaque incluyendo la corteza obtenid con capullos de segunda</p>	<p>Altos costos</p>

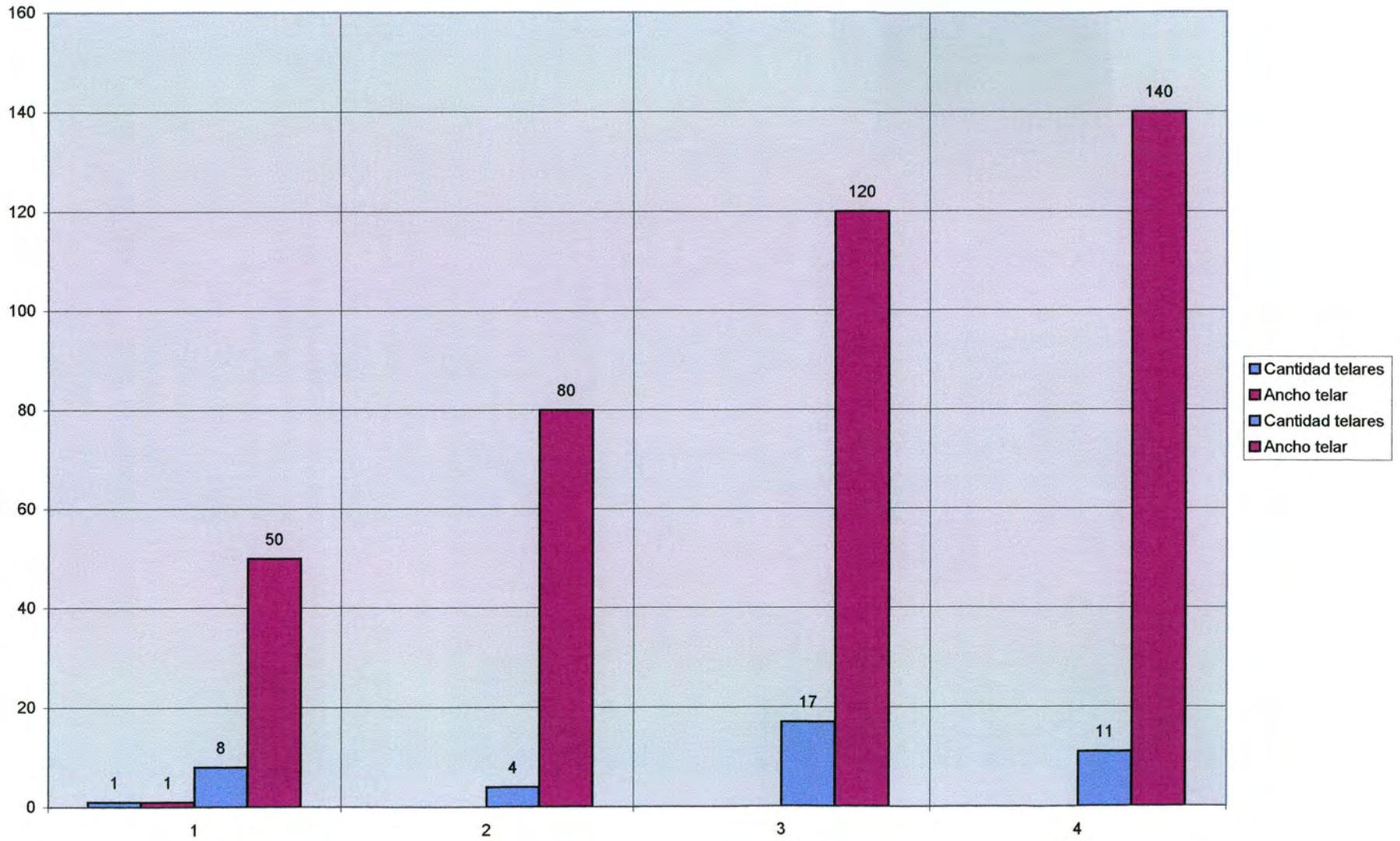
Cantidad retorcedoras por Municipio



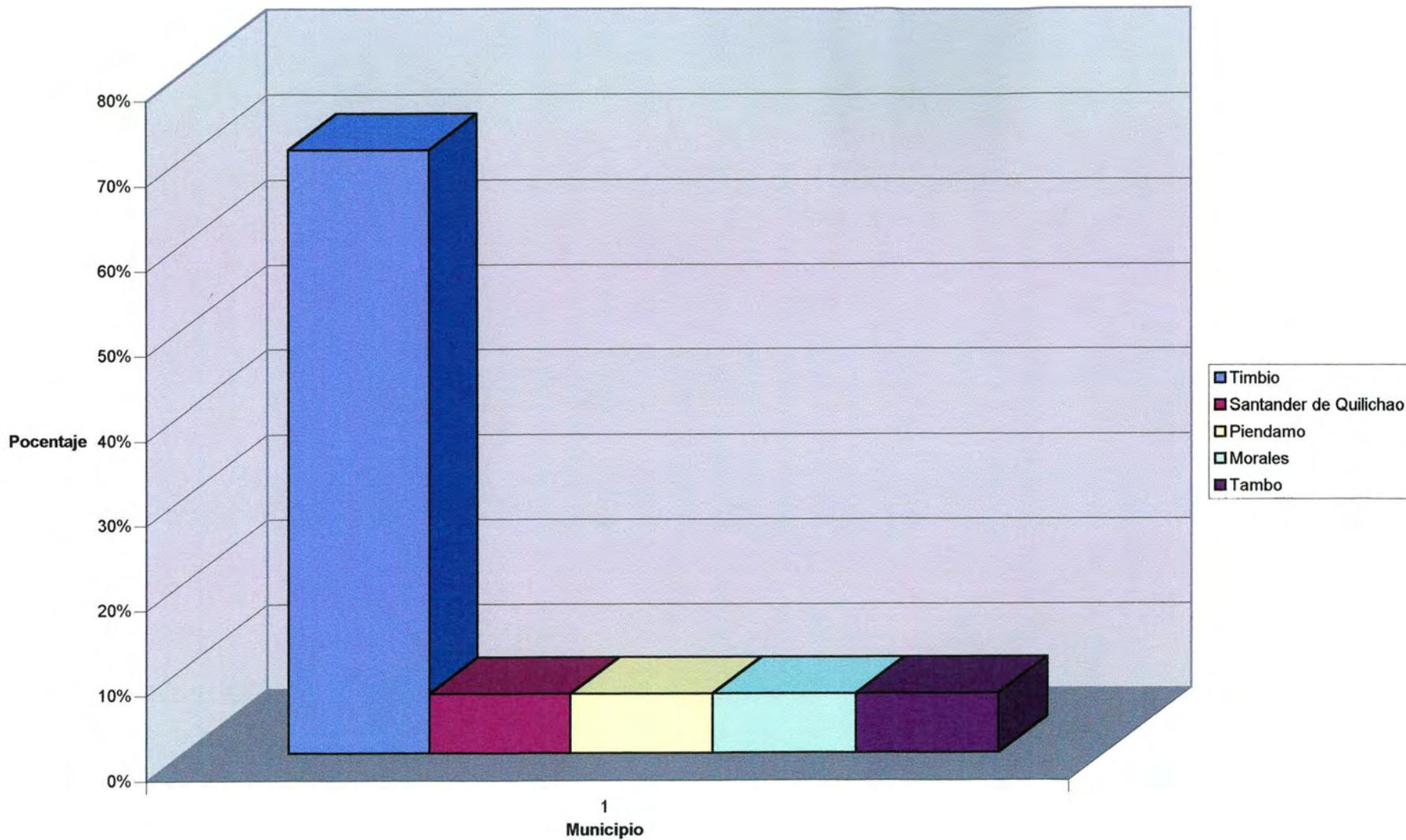
Cantidad de devanadoras Vrs Municipio



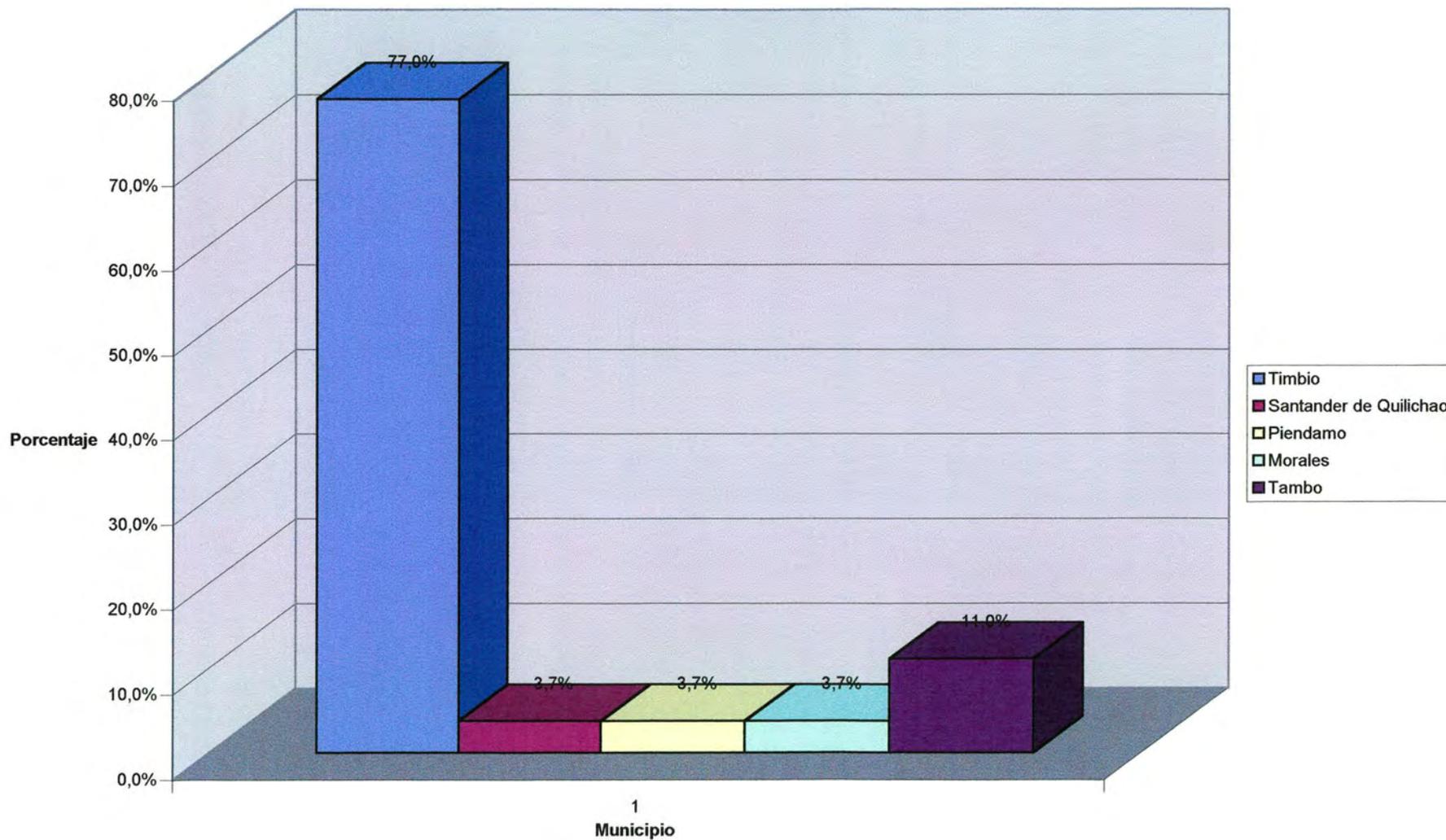
Cantidad de telares Vrs Ancho de telar



Porcentaje de retocedoras por Municipio



### Ubicación de talleres artesanales Cauca







Timbio	casco urbano	Francy Coque	1	110	300	30	4	1	6,5	1	1				1	3	Necesita estufa, ollas, fondo para tinción
Timbio	casco urbano	Francy Coque			300	34											
Timbio	casco urbano	Irma Mosquera	1	120	1000	37	4	1	7					leña			Necesita fondo, ollas, estufa, retorcedora, devanadora.
Timbio	casco urbano	La esperanza	1	80	300	36	4	1	6							3	Falta estufa, retorcedora, devanadora
Timbio	casco urbano	La esperanza						1	7								
Timbio	Casco urbano	Maria Fabiola Garzón	1	120	800	30,5	4	1	5,5	1	1	1	1	gas	1	1	
Timbio	Casco urbano	Maria Fabiola Garzón	1	120	1200	33,5	4	1	4								Este es el unico telar mecanico del Cauca
Timbio	Casco urbano	Maria Fabiola Garzón						1	6								
Timbio	casco urbano	Dora Imelda Conejo	1	120	800	30,5										1	Este taller no pertenece a Corseca, necesita estufa, ollas y fondo
Santander de Quilichao	La Betica	Unarse	1	140	300	37,5	4	1	6	1	1			gas	1	8	Es necesaria la pesa electrónica para tintes, ollas y recipientes para el mismo proceso, la retorcedora esta en comodato
Piendamó	San José	Proartesedas	2	120	300	38	4	1	6					gas		7	A la retorcedora le hacen falta bandas de caucho, arreglar un sin fin de la devanadora, 1 fondo, ollas, una gramera
Piendamó	San José	Proartesedas			300	45		1	8	1	1						
Morales	Loma de Oso	Agroarte	1	140	950	37	4	1	5,5			1		leña	1	3	Necesitan cambiar la polea de la lanzadera por una más grande, una estufa a gas, retorcedora y ollas adecuadas para el proceso de tinción
Morales	Loma de Oso	Agroarte						1	4,5	1	1						

El Tambo	Piagua	Sedas de occidente	1	80	750	31	4	1	6		1	1				5	Necesitan encañuelador, ollas para tición, fondo
El Tambo	Las Botas	Las Botas	1	50	350	33	4	1	4,5								
El Tambo	Betania	Sedas de occidente	1	140	700	30,5	4	1	6	1	1			gas	1	7	La retorcedora se daño
El Tambo	Betania	Sedas de occidente	1	50	700	4,5	4	1	5,5								
Totales			40		22420			37		14	18	10	7			94	

22 telares con ancho mínimo 1.10  
26 talleres de Corseda  
1 independiente

**Tabla 1.1. Ubicación de talleres Cauca**

NºTalleres	Municipio	Porcentaje
21	Timbio	77,0%
1	Santander de Quilichao	3,7%
1	Piendamó	3,7%
1	Morales	3,7%
3	Tambo	11,0%

**Tabla 2. Telares**

Nº telares	Municipio	Porcentaje
20	Timbio	75%
1	Santander de Quilichao	4,00%
1	Piendamó	4,00%
1	Morales	4,00%
3	Tambo	11%

**Tabla 3. Devanadoras**

NºDevanadoras	Municipio	Porcentaje
13	Timbio	73%
1	Santander de Quilichao	5,50%
1	Piendamó	5,50%
1	Morales	5,50%
2	Tambo	11%

**Tabla 4. Retorcedoras**

NºRetorcedoras	Municipio	Porcentaje
10	Timbio	71%
1	Santander de Quilichao	7%
1	Piendamó	7%
1	Morales	7%
1	Tambo	7%

## Capítulo IV

### Desarrollo de líneas de producto 2004 Asesoría en diseño para mejoramiento de la calidad

#### INTRODUCCION

##### 1. ANTECEDENTES

El desarrollo de la sericultura fue iniciada en Colombia a principios de los 70 por la Federación Nacional de Cafeteros y más adelante se vinculó el sector privado y en colaboración con el Ministerio de agricultura se ha promovido este sector entre los pequeños y medianos caficultores como una nueva alternativa agroindustrial de ingresos para ellos.

En el campo de la producción artesanal, fueron Artesanías de Colombia y la Federación Nacional de Cafeteros los pioneros en la implementación de estos programas en Chinchiná, Caldas y Timbío Cauca. Por espacio de 5 años se mantuvo una alianza estratégica entre ambas entidades, sentando las bases y desarrollando la industria artesanal de la seda en el país.

Artesanías de Colombia a continuado y hasta la fecha el apoyo a la base productiva de Timbío tanto en diseño como en tecnología, promoción y mercadeo.

Comparado con otros países en vía de desarrollo, Colombia tiene un excelente e infinito potencial para el desarrollo de la industria en el mundo. La sericultura es una industria relativamente nueva (comparada, por ejemplo con la industria del café), que a pesar de haberse iniciado en 1970 es solo a partir del 90 con la vinculación de industrias privadas que tienen un mayor desarrollo y es recomendada como una alternativa no solo como sustitución a los cultivos del café sino también a los de la coca. Esta alternativa está basada en las siguientes grandes ventajas en los siguientes tres principales componentes: Condiciones agroclimáticas favorables, condiciones socioeconómicas y disponibilidad de recursos genéticos superiores.

Las condiciones agroclimáticas favorables para la producción de capullos bivoltinos en las zonas seleccionadas comparada con las condiciones esenciales para el desarrollo de la sericultura en otros países, Colombia posee condiciones superiores particularmente en términos agroclimáticos. El país tiene áreas muy potenciales para el desarrollo de la sericultura en los departamentos de Cauca, Caldas, Risaralda, Valle y Quindío (con altitudes entre 1000 y 1500msnm) cuyas topografías son igualmente aptas para el desarrollo de la sericultura bivoltina. Con promedio de temperatura entre 20 y 30°C y precipitaciones entre 1500 y 2000mm por año, las áreas seleccionadas son las más apropiadas tanto para el cultivo de la morera como para la cría de gusanos para alcanzar producciones de capullo en excelente cantidad y calidad durante el año.

La sericultura en los países de zonas templadas puede realizarse en períodos de máximo 6 meses por año y las producciones de morera alcanzan 15 a 20 toneladas de hoja por año y el número de cosechas de capullo (Nº de crías de gusanos por año) está solamente limitada a 2 o 3 veces como máximo. Sin embargo Colombia con sus excelentes condiciones de clima puede producir 40 a 50 toneladas de hoja por año y realizar crías entre 8 y 10 veces/año. Estas ventajas pueden reducir los costos de producción de capullo y seda hasta una tercera parte a la mitad de Corea y otros países templados como China, Japón, Turquía y la Ex Unión Soviética. Igualmente

comparado con otros países tropicales y subtropicales como Tailandia, Filipinas, Sri Lanka, México y Paraguay, Colombia tienen muchísimas mejores condiciones en términos agroclimáticos. De hecho la productividad de la morera por hectárea en esos países ha sido estimada en un promedio de 13 a 18 toneladas por año equivalente a 1/3 o 1/2 de Colombia.

En cuanto a las condiciones sociales y económicas, encontramos que se requiere intensa mano de obra para manipular las máquinas para cultivar la morera como para alimentar las larvas y los cuidados para la producción del capullo.

El desempleo y el bajo precio del jornal también son considerados como elementos importantes para el desarrollo de la sericultura en países en desarrollo. A este respecto Colombia tiene ventajas favorables para emplear los campesinos desempleados en las zonas seleccionadas y engancharlos en la futura promoción ya que el desempleo se ha convertido en un problema social muy serio en las zonas rurales del proyecto. Adicionalmente el valor del jornal entre US\$3 a US\$5 por día en algunas provincias es comparativamente muy bajo para la excelente labor que realizan y que es competitivo con muchos de otros países en desarrollo.

Capacidad de usar los recursos genéticos y la tecnología del CDTs. Solamente menos de 10 países en el mundo están en capacidad de preservar sus propios recursos genéticos de gusanos de seda y realizar trabajos de hibridación, producción y multiplicación de huevos requeridos para abastecer a sus sericultores. Sin embargo, Colombia es uno de estos diez países en el mundo que es autosuficiente para suministrar a todos sus productores de huevos y larvas de gusanos de seda libres de enfermedades durante 8 a 10 veces por año para la producción comercial de capullos.

Las variedades de morera son intercambiables entre los países con proyectos de cooperación técnica. Sin embargo las variedades de gusanos no están disponibles en ningún país que haya hecho un desarrollo tecnológico relevante en trabajos de genética y mejoramiento y posea razas superiores calidades las cuales son consideradas como grandes secretos comerciales por lo que estas líneas consecuentemente no están disponibles para otros países con el ánimo de proteger el desarrollo de la industria local.

La alta productividad de hoja de morera por hectárea es atribuida no solo a las adecuadas condiciones agroclimáticas, sino a la disponibilidad de variedades superiores de morera como la Kanva 2, Luiz Paolieri y otras las cuales han sido colectadas de otros países serícolas y preservadas en jardines de variedades adecuados gracias al esfuerzo del CDTs.

Contrario con otros países en desarrollo donde su productividad de capullos no supera los 25 Kg/caja en gusanos bivoltinos, Colombia tiene un promedio de 33 a 35 Kg/ caja lo que representa un 30% más en la productividad de capullo. Así mismo la calidad del capullo colombiano es mejor que en otros países. Por otro lado el peso de un capullo en Colombia ha alcanzado 2.2 a 2.5 grs. Mientras que en otros países el capullo tienen menos de 1.6 a 1.8 grs. Lo que representa ingresos para los sericultores superiores en un 30% y lo hacen competitivo con otros países.

De acuerdo a lo anterior podemos destacar:

1. En Colombia los costos de inversión básica para un sericultor pueden ser la tercera parte de lo que representa para un sericultor de zonas templadas o la mitad de lo que representa para otro sericultor del trópico o subtrópico.

2. La calidad del capullo en Colombia es superior, al igual que en los países templados, porque nosotros hemos desarrollado gusanos “bivoltinos”, mientras que gusanos polivoltinos que son criados en zonas que podrían competir con nosotros producirán siempre capullos de menor calidad.
3. La productividad de morera y de capullos en Colombia es dos o tres veces superior a la de las demás regiones.
4. El costo de la mano de obra rural en Colombia aún es competitivo, comparado con el de otras regiones y la tasa de desempleo nuestra amerita promover proyectos de este tipo caracterizados por generar empleo y ocupación
5. La eficiencia vista por los expertos en los procesos productivos nuestros es excelente, solo comparada con la de los países más desarrollados como Japón. En Colombia no tenemos problemas religiosos ni culturales (trabajar los sábados, matar la pupa, por ejemplo) que limiten el desarrollo de la actividad como si los tienen los países competidores que en casos como el islamismo y el budismo interfieren con este proceso. Por esta razón se puede afirmar que “Colombia no es uno de los mejores, es el mejor país en el mundo para desarrollar la sericultura”

Fuente: Revista Sericultura, marzo de 2002/año 9-Nº46. Artículo “Colombia no es uno de los mejores, ES EL MEJOR país del mundo para desarrollar sericultura” por Lim Song, Consultor KOICA, Dic. 2001, traducido por Cesar Cifuentes.

Artesanías de Colombia con la colaboración del CDTS, durante junio del 2000, realizó una asesoría para el desarrollo de producto y mejoramiento de la producción de los talleres de seda en Timbio Cauca, se atendieron 4 grupos, Coltesedas, Hitesedas, Sedas la Aradita y Multisedas con 54 artesanas, propietarias cada una de un taller, en donde trabajaban con ellas un promedio de 4 personas es decir se beneficiaron con este programa alrededor de 200 personas. En esta ocasión se introdujo la técnica del ikat durante el teñido y el manejo de color por tonos, se prestó una asistencia técnica para la reorganización física de los talleres de acuerdo con los procesos, logrando mejorar la productividad.

Durante el 2003 y el 2004, Artesanías de Colombia ha desarrollado en el Cauca el Proyecto de La Cadena Productiva de la sericultura, en donde se ha ido ejecutando de acuerdo al plan de la Cadena, cada uno de los puntos débiles de los tres eslabones que conforman la cadena, materia prima, producción y comercialización, para la realización de este documento, fue importante el suministro de información pertinente a este documento sobre la caracterización del oficio.

### 1.1. Mapa de Localización



## 1.2. Historia de la Asesoría.

La asesoría en diseño para el desarrollo de producto se ha realizado a entre octubre del 2003 y julio de 2004, en dos grande fases.

La directriz que seguimos estuvo de acuerdo a la formulación del proyecto en donde se especificaban los nichos de mercado medio-medio, medio alto y alto.

Para la realización de estos objetivos se realizó la siguiente metodología

- A. Taller de tendencias y mercados: Se presentó la información sobre tendencias hogar que elaboró el diseñador filipino P.J. Arañador y el Centro de Diseño, se realizó análisis de la misma y se verificó que el grupo lo entendiera. El taller de mercado se realizó con apoyo de revistas, fotografías y análisis de novelas de la t.v. en donde se analizó la forma de vida de los clientes objetivo (Expoartesanas y Manofacto- Clase media alta y alta), mostrando los espacios de las casas y apartamento y revisando los productos que los llenan. Se recreó la actividad de este tipo de clientes sus gustos y sus posibles requerimientos de objetos realizados por esta comunidad. Se discutió acerca del boom del trabajo elaborado a mano, objetos linea hogar que poseen valor agregado y de qué maneras se puede incursionar en este tipo de mercado.

B. Taller creativo: Reconocimiento de las pautas de diseño de acuerdo al tema de los talleres creativos, tema café y fiestas colombianas



- Se realizó una charla de tipo informal en donde todos aportaban las características pertinentes al tema.

Elaboración de dibujos de acuerdo a los resultados de los talleres creativos

- Utilización de textura como un elemento recurrente de diseño
- Formas orgánicas mezcladas con formas geométricas
- Textura táctil
- Mezcla de materiales para darle valor agregado



La Metodología utilizada para la realización de los talleres creativos fue la siguiente:

Charla informal en donde se hablaba de las costumbres, vestido, cultivos, rituales, danzas, fauna, flora y otros aspectos que fueran pertinentes para encontrar rasgos, formas, texturas, color que se pudiera interrelacionar con un objeto artesanal.  
Presentación de la información sobre tendencias tomada de los diferentes seminarios dictados por el diseñador Filipino y asesor internacional de Artesanías de Colombia P.J Arañador

Presentación “En la Intimidad” en donde se muestra a los artesanos el nivel de vida, el tipo de decoración y a grandes rasgos la tipificación de gustos de los compradores que asisten a nuestras ferias, para que ellos puedan identificar el look de productos que pueden encajar para estos clientes

Realización de bocetos, en esta etapa los artesanos se dedicaban a explorar una idea, planta, flor, paisaje o elemento escogido para ser su “inspiración” estos elementos para las comunidades indígenas fueron de tipo formal, porque el objetivo fue realizar rescate, entonces con las mochilas y los contenedores en general se exploraron.

## Tendencias

### 1. Tendencias

- Dirección general
- Era de la experimentación
- Conceptual
- Grupos temáticos
- Grupos de color
- Fusión y difusión
- Cultura global
- Mercado Horizontal y Vertical

- Influencias económicas
- Influencia de la naturaleza
- Manipulación de los materiales

## 2. Tendencias de color

- Ningún color único
- Grupos de color
- Popularidad de lo orgánico, lo natural y los colores ambientales
- Tono sobre tono

## 3. Tendencias en las formas

- Geometría
- Cubismo
- Fluido
- Curvilínea
- Orgánico
- Articular

## 4. Tendencias en el volumen

- Flotante
- Delgado
- Aireado
- Voluptuoso
- Perforado

## 5. Tendencias en las técnicas

- Experimentos
- Manipulación. Mezclar
- Acabados falsos
- Deconstruir
- Destruído

## 6. Tendencias en los materiales

- Natural
- Orgánico
- Sostenible
- Mezcla (combinación 70%-30%)
- Componentes
- Mano y máquina
- Cálido y frío

## 7. Tendencias en los acabados

- Brillante y mate

- Dos tonos
- Distensionado
- Falso
- Desnudo
- Real

#### 8. Tendencias en las texturas

- Fusionado
- Táctiles
- Suave protección
- Ligero
- Repetitivo

#### 9. Tendencias en la imagen

- Simple
- Limpio
- Apoyado
- No sobre embellecido
- Rico
- Lleno de alma
- Encantador

#### 2. MUESTRAS DE DISEÑO

Ver cuadro Productos 2004

#### 3. Mejoramiento de la calidad, rescate de productos y técnicas tradicionales

Asesoría Coltesedas



Asesoría Hitesedas y Sedat





Temas de Calidad

## PROCESO DE SEDA

- **Cultivo de la Morera**

Datos estimados para  $\frac{1}{4}$  de Hectárea.

Se calcula una siembre en 300 mts<sup>2</sup> de 600 plantas de morera, que puede alcanzar 50 cm por cada metro de calle en 30 mts<sup>2</sup>

Se elaboran 2 camarotes, con un total de 14 mts lineales y de ancho 1,50 mts.

Cuando se reciben los gusanos ocupan 2 mts<sup>2</sup>.

Al finalizar la cría ocupa todos los camarotes.

De Pereira vienen de 7 días de nacidos.

5 edades y cambian la piel.

Cada 40 días llegan a cada finca.

La tercera edad dura de 3 a 4 días según la temperatura.

La muda dura de 24 a 36 horas.

Cuando están mudados se alimentan y con esto se inician la cuarta edad.

Durante las mudas se hace un tratamiento con cal para prevenir enfermedades y bajar la humedad y ensuciar la comida.

4 Edad: dura entre 4 y 5 días la muda demora entre 48 a 60 horas.

5 Edad: dura 8 días.

Aquí se comienza a encapullar con una temperatura entre 20 y 25 grados centígrados, se colocan las rodalinas previamente lavadas y desinfectadas.

Se retiran a parte en un camarote limpio para que encapullen luego demora 8 días para realizar las cosechas.

El gusano demora en hacer el capullo 3 días más o menos el filamento de capullo es de 1000 mts.

El proceso de la siembra se debe hacer con abono orgánico se debe aplicar entre 300 a 500 grs. Por planta año, se aplica también cal.

Los cultivos de morera no se fumigan la planta es sana por que tiene bastante abono orgánico ejemplo gallinaza y los desechos de la finca.

Antes de cada cría hay que hacer desinfección.

Se utiliza formol e hipoclorito en suficiente agua.

Control de maleza con machete o azadón, no se utilizan herbicidas.

El cultivo debe estar cercano a la casa.

El riego es natural (solo lluvia)

## **1. PROCESO CAPULLO FRESCO O DEVANADO**

### **1.1 Implementos que se necesitan para el devanado:**

- Costalilla
- Fondo u olla
- Estufa o fogón de leña
- Platón
- Cepillos
- Baldes
- Devanadora

### **1.2 Selección del capullo:**

- No rotos
- No dobles
- No vanos
- Sin talladuras profundas.

### **1.3 Proceso:**

1.3.1. Primero se coloca el agua y se deposita el capullo que va en una costalilla, en remojo y cuando hierve se le toma el tiempo que varia de 5 a 8 minutos pasado ese tiempo, se saca y se deposita en un platón y se le hecha agua fría.

1.3.2. Después lo colocamos en el platón de la devanadora le sacamos la hilaza.

1.3.3 Sacamos los capullos para ver el grosor del hilo.

1.3.4 Se realiza el cruce con el filamento para hacer el 8 y realiza la torsión del filamento y conectarlo al aspe o carreto y mantenga el caldero o fondo al fuego sin dejar de hervir aproximadamente a 80° C.

- 1.3.5 Sigue reuniendo los filamentos con otro grupo de capullos los cuales empata cuando observe y sienta que el filamento se esta adelgazando esto es alimentar para obtener un calibre uniforme, no esperar a que se termine el capullo cocinado, cuando observe que la cantidad de capullo ha disminuido, se coge el cepillo y cepillamos suavemente los capullo para que termine de soltar el filamento.
- 1.3.6 Tiempo para cocción de capullo seco dependiendo de la calidad de capullo y almacenamiento de este se debe cocinar aproximadamente entre 45 minutos a una hora.

## **2. PROCESO TORSIÓN FILAMENTO**

La torsión del filamento se realiza para dar mayor resistencia al hilo para poderlo tejer.

Procedimiento:

- 2.1 Se rebobina el filamento en carretos.
- 2.2 Se humedece el filamento.
- 2.3 Se toman dos filamentos se pasan por a retorcedora o hiladora para realizar el entorchado. Tener en cuenta que la tensión de los dos filamentos sea igual, que no haga bucle para evitar enredos.
- 2.4 Se retiran los usos de la retorcedora y se hacen las madejas de unos 100 grs para evitar enredos en el proceso de desgome o tinturado (retirando las impurezas como hilaza para que el hilo quede limpio)
- 2.5 Los amarres o cruces deben ser de 4 a 6 flojos.
- 2.6 Luego se colocan las madejas o secan
- 2.7 Por último se pesan en el balanzón y se anota el peso para desgomar.

## **3. DESGOMADO**

Se pesa la seda y por un kilo se coloca el 3% de agua cuando comience a hervir se coloca el bicarbonato de sodio por porcentaje es entre el 5% y 10% más el jabón coco (opcional) que debe ser el 3% esto se deja hervir durante 45 minutos luego se deja enfriar y se enjuaga bien sin dejar reservas den jabón coco, se coloca a secar en una cuerda, después de estar seco se recogen las madejas y se empacan en una bolsa y se tiene listo para el proceso que sigue es la parte de tinturado o tejeduría en crudo según sea el caso.

## **4. HILATURA fibra CORTA O Shappe**

- 4.1. Despupado: Consiste en cortarle el capullo para retirar la pupa.
- 4.2. Cocción: Consiste en ponerlo a hervir con jabón coco, bicarbonato de soda suficiente agua dependiendo si es capullo fresco de 45 minutos a 1 hora, si es capullo seco 2 horas.
- 4.3. Lavado: se hace con suficiente agua fría.

- 4.4. Secado: se hace en la sombra
- 4.5. Cardado: se hace manual.
- 4.6. Hilatura: se hacen en rueca, es un proceso manual que requiere habilidad y destreza manual del artesano.
- 4.7. Procesamiento: Tome el trapero seco y abra el capullo con suavidad, estirarlo hasta obtener o formar un hilo delgado con la rueca en movimiento alimentarios constantemente.
- 4.8. Torsión: luego de llenar dos carretes con hilo los juntamos para darle torsión en forma de "S".
- 4.9. Enmadejado: luego de tenerlo con torsión hacemos las madejas con cruces para conservar el orden del hilo.

## 5. TINTURADO CON QUÍMICOS

### 5.1. Tintura con lanaset

- 5.1.1 Revisar las madejas que se deben estar con amarres flojos
- 5.1.2 Revisar las madejas que se deben estar con amarres flojos.
- 5.1.3 Pesar el hilo.
- 5.1.4 Siempre al tinturar debe ser máximo un kilo esto con el fin de que no se manchen o no se enreden
- 5.1.5 De acuerdo al color de pesa el tinte
- 5.1.6 Se humedecen las madejas antes de tinturar con agua caliente.
- 5.1.7 Se mide la cantidad de agua para un kilo de seda y que debe ser el 3% litros por kilo
- 5.1.8 Al agua se le coloca los siguientes químicos:
  - Albegal set 1,5%
  - Cibaflow 1,5%
  - Acido acético 1,5%

Esto para un Kilo de seda, el tinte se debe calentar en un recipiente pequeño.

- 5.1.9 Disolver el tinte en un poco de agua caliente y luego añadir al agua donde se va a tinturar y mezclar.
- 5.1.10 Colocar las madejas y siempre seguir mezclando utilizando guantes hasta cuando suba la temperatura, luego dejar hervir durante 30 minutos.
- 5.1.11 Se deja enfriar, se enjuaga y coloca a secar a la sombra. Como opcional esta el enjuague con ácido acético.

### 5.2 Tintura con ácidos

- 5.2.1 Se pesa la seda, asegurándose que los amarres estén flojos
- 5.2.2 La seda se moja en agua caliente
- 5.2.3 Se pesan los colorantes y auxiliares

- 30% Quimarez
- 2.5% Quimogal
- 3% Acido acético
- 3% Agua

- 5.2.4 Se coloca en una olla grande el agua requerida y auxiliares según las indicaciones
- 5.2.5 Aparte se disuelve el colorante y se deja hervir por un minuto

### 5.3 Tintura con reactivos

- 5.3.1 Se pesa el hilo
- 5.3.2 Se revisan los amares, que estén sueltos
- 5.3.3 Se pesa el tinte
- 5.3.4 Se pesan las sales, carbonato de sodio y sulfato de sodio 8% x kilo
  - Carbonato entre el 4 y 8%
  - Sulfato entre el 40% y 60%
  - Agua al 2% o 20 litros por kilo
  - Acido acético 1%Este proceso se demora entre una hora y cuarenta minutos

### 5.4 Tintura con vegetales

- 5.4.1. Recolectar el material tintoreo (2 o 3 veces con respecto a la calidad del hilo, dependiendo del color):
  - Hojas
  - Semillas
  - Cortezas
  - Flores
  - Musgos.
- 5.4.2 Macerar, cortar, picar, machacar y poner a hervir 2 horas con suficiente agua.
- 5.4.3 Colarlo o cernirlo
- 5.4.4 Remojar el hilo en agua caliente (para que la fibra se dilate)
- 5.4.5 Pesamos el mordiente:
  - piedra lumbre 3%
  - Cobre 3%
  - Hierro 3%
  - Acido Acetico 3%
- 5.4.6 Metemos el hilo dentro del tinte de 1 q 10 minutos luego lo retiramos y lo ponemos a mordentar de 1 a 5 minutos. Este proceso se repite las veces que el artesano considera necesario para lograr intensidad de color.
- 5.4.7 Enjuagar con suficiente agua.
- 5.4.8 Secar a la sombra.

las mallas o agujas y por los espacios entre las palletas en el peine, expresado en hilos/pall.

- Orillos, los bordes del tejido, llamados orillas u orillos, se refuerzan con un mayor número de hilos
- Ancho del tejido, se debe anotar el ancho proyectado para el tejido
- Ancho del peine, es la anchura que debe tener la urdimbre en el peine, teniendo en cuenta que el tejido recoge más o menos 10%
- Número de hilos, el número de hilos para la urdimbre se consigue multiplicando los centímetros del ancho de la urdimbre en el peine por el número de hilos por centímetro y se añade a la suma el número de hilo extras para los orillos
- Longitud de urdimbre: La longitud de urdimbre se calcula a base de la longitud total de los hilos proyectados incluidos acabados (flecós o mechas), a la longitud del tejido hay que añadir 10% debido al encogimiento de la urdimbre originada por la trama. Se debe añadir 50 cm para el final de la urdimbre que no pueda ser tejida y 10 cm para el anudado de la urdimbre.
- Orden de urdir: Si se van a urdir fajas de color, el número de hilos se calcula en base al número de hilos por centímetro y el ancho que se quiere dar a cada color.
- La representación gráfica es importante, para el trabajo de cada artesana, esto es un dibujo en papel cuadriculado de los lizos, pedales y conexión entre ambos

## 7. Acabados de las prendas o tejidos en seda

- 7.1.1 Se termina el artículo generalmente con flecos, se pasa un hilo cada tres o cuatro hilos y se va anudando el grupo de hilos (este proceso se realiza con el tejido en el telar)
- 7.1.2 Fleco o mechas torcidas se pasa un hilo cada cuatro hilos o seis hilos dependiendo del grosor que se le quiera dar a la trenza, se realiza manteniendo dos grupos de hilo en cada mano se retuercen fuertemente uno y otro hacia la derecha. Mientras se van dando las vueltas de torsión con las dos manos se pasan los de la mano derecha por encima de la mano izquierda, de modo que se unan en un cordón de fuerte torsión. Cuando este cordón tenga la longitud deseada se cierra con un nudo.
- 7.1.3 Se retira o corta la pieza del telar
- 7.1.4 Separar los tejidos
- 7.1.5 Arreglar los errores mínimos, con aguja, hilos del mismo color de la prenda, corte de tramas con tijeras
- 7.1.6 Planchado

8. Tiqueteado: se coloca una etiqueta indicando el ligamento o diseño utilizado y el número designado para la artesana con la finalidad de revisar la calidad y responsabilizar a la artesana ejecutoria

9. Empaque: Se realiza el empaque con bolsas de polipropileno

10. Embalaje: El embalaje para exportación se realiza en cajas de cartón a igual que se realiza para ventas nacionales.

### Aspectos que determinan la calidad

- Materia prima:
- La seda debe poseer una apariencia uniforme, brillante de color marfil, si esta se ve peluda, desgastada o irregular es muy posible que se reviente con facilidad en el proceso de tejeduría.
- Tintura:
- Tener en cuenta las cantidades de material tintóreo vrs peso de seda a tinturar
- Cumplir con los tiempos mínimos en el proceso de mordentado deben ser cumplidos, para garantizar solidez a la luz.
- Una prenda bien tinturada presenta un color firme y brillante si se ve opaco es un producto que no cumplió con los tiempos de tintura.
- El tinturado se puede realizar e en madejas de hilos o en productos terminados
- El secado debe ser realizado a la sombra, cuando la tintura es realizada con tintes naturales, el sol de forma directa afectaría la solidez del color.

- **Montaje del telar:**
- **Encañuelado**, durante este proceso sea en encañueladora manual o de motor, el hilo debe pasar de abajo hacia arriba y de arriba hacia abajo a lo largo de la cañuela en forma pareja, la cañuela no se debe llenar mucho con hilo, esto para garantiza un buen desplazamiento durante el tramado.
- **El urdido** debe ser realizado por una sola artesana, para que la tensión de los hilos en el tambor sea uniforme y si es posible sin interrupción
- Para los atados de la urdimbre debe utilizarse un cordón fuerte y de color distinto a la urdimbre
- Los atados más importantes son los que se hacen para conservar el encruzamiento de los hilos.
- Pasar los hilos que vienen de la fileta, por encima del travesaño guía hilos del telar y tensionarlos con la mano, amedida que se enrolla la urdimbre en el tambor.
- Llevarlos hilos sobre la misma faja a medida que va dando la vuelta en el tambor
- El urdido debe quedar centrado con respecto al ancho del tambor
- **Repase de urdimbre por mallas**, Tener el diseño a mano, esto exige concentración y cuidado
- Según el diseño a elaborar, se debe tomar grupos de hilos y pasar de a un hilo por malla, de acuerdo al remetido y se debe asegurar con un nudo fácil de soltar
- A medida que se vayan remetiendo los hilos, repasar nuevamente por grupos, para verificar que haya quedado bien hecho
- **Remetido por peine**, el repase de los hilos por peine se hace de acuerdo a la densidad de urdimbre DU y al número de peine así, peine número 4, DU 8 hilos por cm, pasar dos hilos por cajón; peine número 6, DU 6 hilos por cm, pasar un hilo por cajón, peine número 6, DU 9 hilos por cm, pasar intercalado 2 y 1 hilo por cajón

- Los hilos no deben quedar cruzados en el momento de pasarlos por el peine
  - sos para garantizar un buen montaje en el telar, controlar los borde del tejido, esto se realiza a través de una tensión pareja durante el proceso de tramado y una tacada regular.
- 
- Aspectos de calidad: La prenda debe quedar con una apariencia regular, con bordes parejos, sin flotes, es decir la trama debe ir siempre entrelazada con la urdimbre
  - **Batanado**, debe ser parejo, con igual intensidad y con un solo golpe suave para ajustar el hilo de trama
  - Se debe batanar cuando pase el hilo de trama entre la urdimbre y este formando un ángulo de 30°
  - Indispensable obtener orillos rectos y sin defectos
  - **Empate del hilo de trama**, cuando el hilo de trama se acaba, se debe desenrollar un poco el final de este hilo y dividirlo en dos; uno de los hilos anteriores debe quedar en la urdimbre, se debe hacer lo mismo con el nuevo hilo a tramar, desenrollarlo, dividirlo a la mitad y unirlo entre la urdimbre con la mitad del primer hilo
  - **Picado**, Los picados se leen de arriba para abajo, pisar los pedales del telar en ese orden estricto, si hay equivocación devolver las pisadas con el hilo de trama. De ninguna manera se pueden pasar por alto los errores.
  - **Tejido**, A mayor tensión de la urdimbre, mayor será el recogimiento del largo del tejido
  - Si el batanado es fuerte y no se hace en ángulo con el hilo de trama, mayor será el recogimiento a lo ancho del tejido
  - Los tejedores deben terminar las prendas que empezaron, porque no todos tienen el mismo recogimiento en la elaboración de los tejidos, es por ello que a pesar de que tengan las mismas especificaciones de elaboración de diseño, varían en el ancho y el largo.

#### **Defectos menores admitidos**

- Variaciones pequeñas de las medidas de cada uno de los artículos que se elaboran en tejido plano.

## **Mezclas intimas**

Se realizaron las pruebas de mezclas seda- lycra con el apoyo de Invista.

La seda fue mezclada con lycra de forma intima y dándole torsión con diferentes deniers de hilo.

Después de 22 pruebas, el mejor resultado lo arrojó el hilo recubierto Ne 25/2 170 denier, el cual cohesiona la fibra dándole firmeza a la trama, en los ligamentos de tafetán y sarga, el primero como tela liviana y el segundo como tela un poco más pesada.

En cuanto al tema de tinturado, aún no se ha podido lograr un buen tinturado, debido a que la fibra se entorcha y hace reserva en este punto de entorchamiento.

Se probó la tintura con la fibra estirada a lo largo de marcos, lo cual permitió una mayor cantidad de fibra teñida, pero donde hace vuelta hace reserva.

Esta tela según la diseñadora americana Docey Lewis tiene posibilidades para ser una tela base para estampado y aún para bordado.

## **Mezcla seda- fique**

Se realizó la primera prueba para mezclar de forma intima seda y fique de forma intima en abril de este año con Sedas La Aradita, el resultado fue una fibra de aspecto muy bello y muy fuerte, el inconveniente, que la artesana se demoró demasiado hilando por no estar acostumbrada al empleo del fique. Por esta razón se busco la ayuda de Profique y fue allí donde se realizaron las siguientes pruebas, en donde la seda y el fique hilado al tiempo dan como resultado una fibra de brillos con diferente intensidad, alta cohesión y apta para desarrollo de productos para Ropa de Hogar, individuales, manteles, cortinas, telas de tapicería; para accesorios, línea de contenedores, carteras, bolsos, cinturones.

## **Manual de Tintes naturales**

El manual de Talleres de Tintes Naturales con Participación Comunitaria, es un instrumento metodológico del proyecto de Diseño de Artesanías de Colombia, que surge como documento en el 2001, recogiendo la memoria institucional aplicada en el tema desde la década de los 80's.

## Contenido

1. Herramientas para un taller de tintorería
2. Reconocimiento y recolección de las especies tintóreas
3. Preparación de las especies tintóreas
4. Proceso de lavado o descruce de la fibra
5. Proceso de mordentado
  - 5.1. Qué es un mordiente
  - 5.2. Pre mordentado
  - 5.3. Post mordentado
  - 5.4. Auxiliares de los mordientes
6. Proceso de tinturado de la fibra
7. Proceso de lavado y secado de la fibra
8. Recomendaciones

## **1. Herramientas para un taller de tintorería**

- Tijera de vuelo (para cortar frutos y ramas de las especies altas)
- Tijeras podadoras (para cortar las ramas medias y bajas de la especie tintórea)
- Cuchillo (para sacra partes de las cortezas y picar las especies tintóreas recolectadas)
- Mortero (para machacar la especie tintórea recolectada y extraer el zumo del colorante)
- Talegos de papel o canastos de fibra natural (para recolectar las especies conocidas)
- Guantes de plástico (para protegerse las manos)
- Delantal (para proteger y tener seguridad industrial)
- Olla de aluminio (modifica el color porque contiene aluminio)
- Olla de cobre (modifica el color porque contiene cobre)
- Olla de barro (modifica el color porque contiene óxidos y sulfatos en su composición)
- Olla de acero y esmaltada (ollas neutras no alteran el color obtenido)
- Cucharas de palo o palitos para revolver
- Estufa (para el proceso de cocción)
- Talegos de plástico (para guardar la fibra en el momento del premordentado)
- Cinta de enmascarar (para marcar la fibra en los diferentes procesos)
- Marcador indeleble (para que no se borre lo escrito)
- Pinzas de ropa (para sostener la fibra en el proceso de secado)
- Termómetro (para controlar la temperatura exigida en los diferentes procesos)
- Papel tornasol (para controlar el PH de los líquidos)
- Balanza o gramera (para pesar la fibra, mordientes y la especie tintórea)
- Colador (sirve para colar parte de la planta)

## **2. Reconocimiento y Recolección de las especies tintóreas**

Reconocimiento de las especies tintóreas utilizadas por las artesanas de la región, dejando un registro escrito de las mismas.

## **3. Recolección**

Para esta actividad se recomienda recolectar la cantidad necesaria del material tintóreo con el objeto de no maltratar la planta.

Cada parte de la planta se recolecta según el peso de la fibra que se va a tinturar.

Raíces: relación 1:1 Esto quiere decir que para 100 gramos de la fibra, se recolecta 100 gramos de raíces.

Hojas: relación 1:3 Esto quiere decir que para 100 gramos de la fibra, se recolecta 300 gramos de hojas.

Flores: relación 1:6 Esto quiere decir que para 100 gramos de la fibra, se recolecta 600 gramos de flores.

Todos los mordientes sintéticos deben combinarse con el crémor tártaro y de este se utiliza el 6%, según el peso de la fibra (Para 100 gramos de fibra, 6 gramos de crémor). Se describen estos dos mordientes, porque son los más empleados. El sulfato de hierro puede ser sustituido por óxido de puntillas, latas y esponjas de brillo. Es más apropiado para el medio y es biodegradable.

El crémor tártaro ayuda a dar uniformidad al color.

Pre- mordentado

Este se hace antes del baño de tinte.

Post- mordentado

Se hace después del baño de tinte

No es conveniente mezclar estos procesos con el baño de tinte, porque se obtendría un color sucio.

Después de cada proceso se debe lavar la fibra con abundante agua, para que el colorante no se dañe.

5.4. Auxiliares de los mordientes.

Estos también modifican el color en menor cantidad que los mordientes y sobre todo ayudan a que el colorante utilizado en la fibra tenga una mayor solidez frente a la luz, el agua y el roce.

Estos pueden ser naturales y sintéticos.

Naturales:

Zumo de limón, naranja

Hojas de guayabo y aguacate

Lejía

Orina de niño menor de 6 años y otros.

Sintéticos

Amoniaco muy tóxico, debe utilizar con precaución, porque puede dañar los tejidos del sistema olfativo. Se puede reemplazar por la orina.

Sal

Bicarbonato de Sodio

Crémor Tártaro y otros

## **6. Proceso de tinturado de la fibra**

Después de la lavada y pre mordentada la fibra se inicia el baño de tinte:  
Se introduce el colorante colado con el agua que cubra la fibra.

## Capítulo V

### Tendencias de producto y de mercado

#### Introducción

Los talleres de tendencias y mercado, como su nombre lo indican, muestran de manera gráfica, precisamente cuales son en este momento las exigencias del mercado de acuerdo a las tendencias.

Es importante que las artesanas busquen constantemente esta información acerca de las tendencias, la cual se puede hallar en internet, la T.V, en las últimas novelas, películas y revistas.

La artesanía ha tenido un giro, se ha vuelto protagonista, desde los hechos del 11 de septiembre con el atentado que sufrieron los Neoyorkinos contra las Torres gemelas, el mundo ha ido ampliando la percepción con respecto a la artesanía.

Los Estadounidenses se han puesto a pensar y reflexionar acerca del tiempo y el dinero. En este momento una señal de poder no son justamente las joyas... puede ser una artesanía de gran tamaño colocada en la sala de una casa, la artesanía lleva implícito el tiempo, la dedicación, el esfuerzo y nos recuerda que somos humanos.

El trabajo de tejeduría en seda tiene múltiples opciones de desarrollo de producto, es necesario pensar en las mezclas que se pueden realizar en la región, se debe explorar el tema de las nuevas fibras, temas en donde Artesanías de



Colombia a través del desarrollo del Proyecto de la Cadena de la sericultura en el Cauca ha obtenido algunos resultados muy interesantes como la mezcla íntima entre seda y lycra , seda y fique y el fieltro que se propuso como producto de empaque y desarrollo en el tema de la moda.

Estas fibras, en primer lugar, deben ser implementadas de forma satisfactoria en la zona y luego se deben aprovechar sus bondades en el tema de la decoración, moda y accesorios.

## Tendencias

### 1. Tendencias

- Dirección general
- Era de la experimentación
- Conceptual
- Grupos temáticos
- Grupos de color
- Fusión y difusión
- Cultura global
- Mercado Horizontal y Vertical
- Influencias económicas
- Influencia de la naturaleza
- Manipulación de los materiales

### 2. Tendencias de color

- Ningún color único
- Grupos de color
- Popularidad de lo orgánico, lo natural y los colores ambientales
- Tono sobre tono

### 3. Tendencias en las formas

- Geometría
- Cubismo
- Fluido
- Curvilínea
- Orgánico
- Articular

### 4. Tendencias en el volumen

- Flotante
- Delgado
- Aireado
- Voluptuoso
- Perforado

### 5. Tendencias en las técnicas

- Experimentos
- Manipulación. Mezclar
- Acabados falsos
- Deconstruir
- Destruído

## 6. Tendencias en los materiales

- Natural
- Orgánico
- Sostenible
- Mezcla (combinación 70%-30%)
- Componentes
- Mano y máquina
- Cálido y frío

## 7. Tendencias en los acabados

- Brillante y mate
- Dos tonos
- Distensionado
- Falso
- Desnudo
- Real

## 8. Tendencias en las texturas

- Fusionado
- Táctiles
- Suave protección
- Ligero
- Repetitivo

## 9. Tendencias en la imagen

- Simple
- Limpio
- Apoyado
- No sobre embellecido
- Rico
- Lleno de alma
- Encantador

Centro  
Colombiano *de diseño*  
para la artesanía y las PYMES



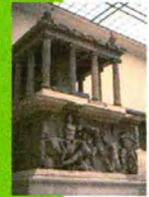
Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanías de colombia.s.a.

Cómo nacen  
las  
Tendencias

## EGIPTO



## GRECIA ANTIGUA



## ROMA REPUBLICANA



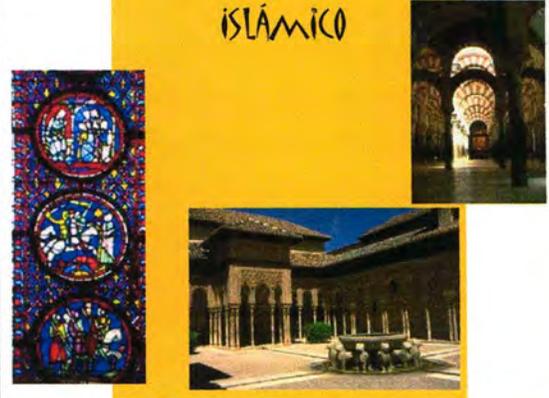
## ROMA CLÁSICA



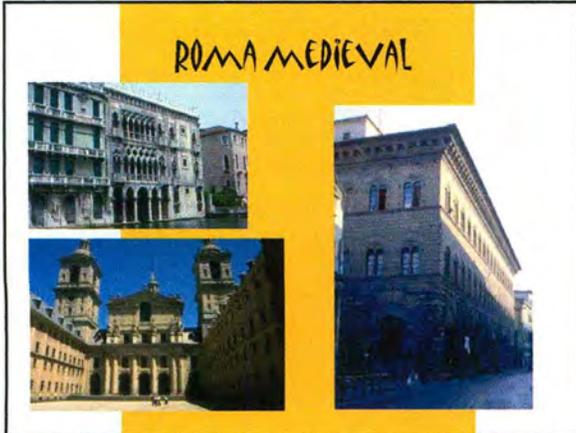
## BIZANTINO



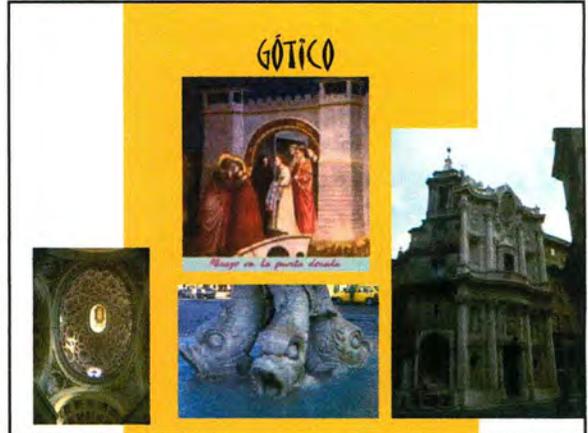
## ISLÁMICO



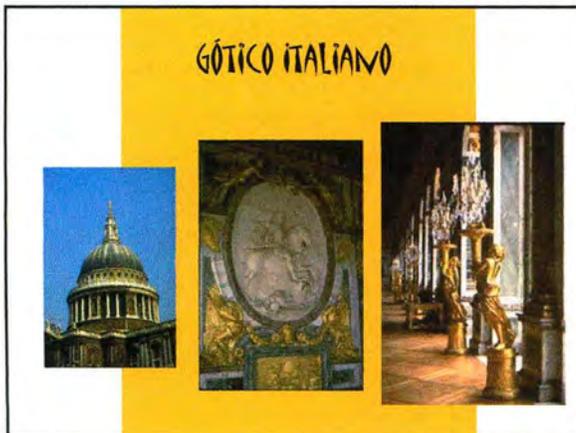
## ROMA MEDIEVAL



## GÓTICO



## GÓTICO ITALIANO



## RENACIMIENTO



## BARROCO



## ROCOCÓ



## ROMANTICISMO



## REALISMO



## IMPRESIONISMO



## SIGLO XX



SIGLO XX



SIGLO XX  
ESPRESIONISMO



SIGLO XX  
ESPRESIONISMO



PRECOLOMBINO MESO AMERICANO



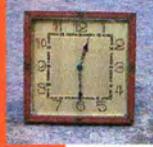
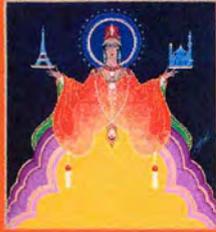
ART NOUVEAU



ART NOUVEAU



ART DECO



ART DECO



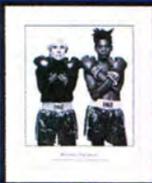
BAUHAUS



BAUHAUS



POP ART



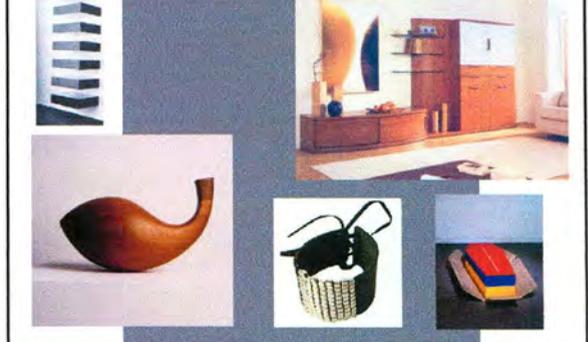
POP ART



# KITSCH



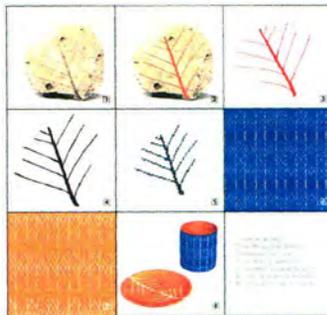
# MINIMALISMO



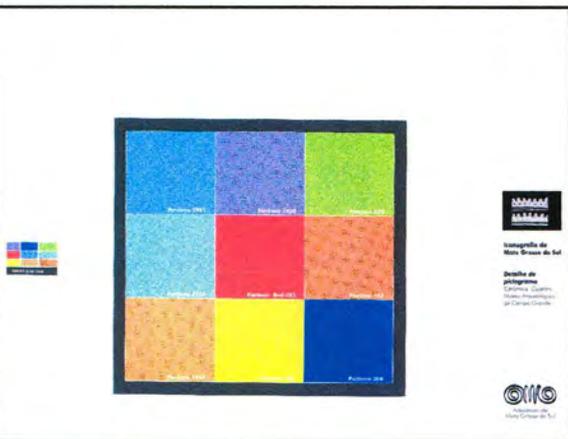
# Elementos de Iconografia



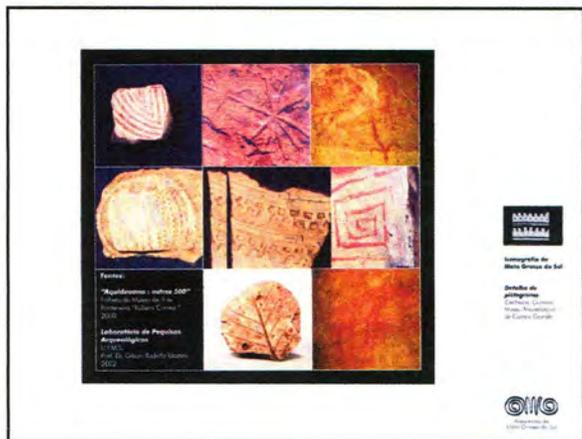
Artesanato Mato Grosso do Sul



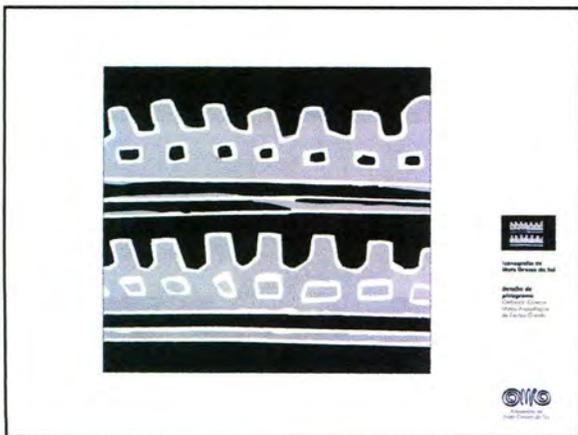
Instituto de Artesanato do Mato Grosso do Sul



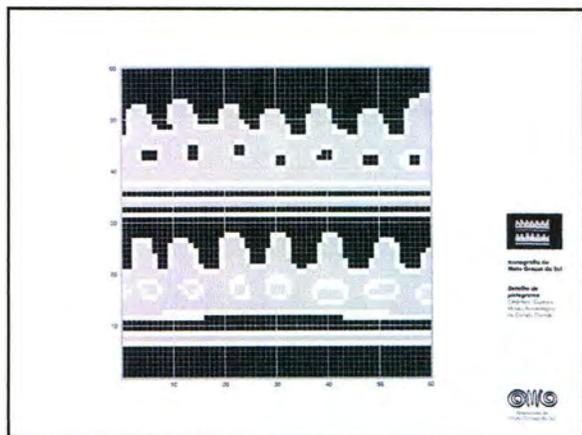
Instituto de Artesanato do Mato Grosso do Sul



Instituto de Artesanato do Mato Grosso do Sul

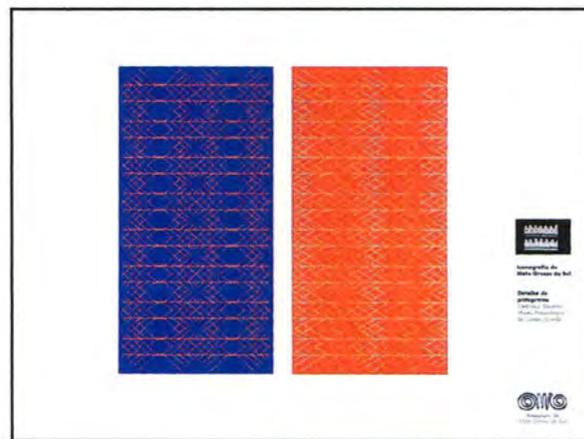
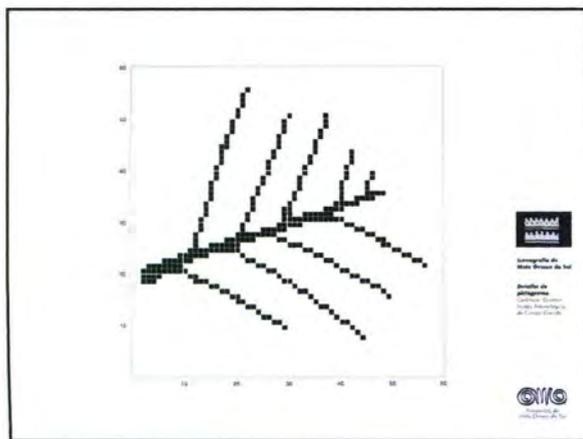
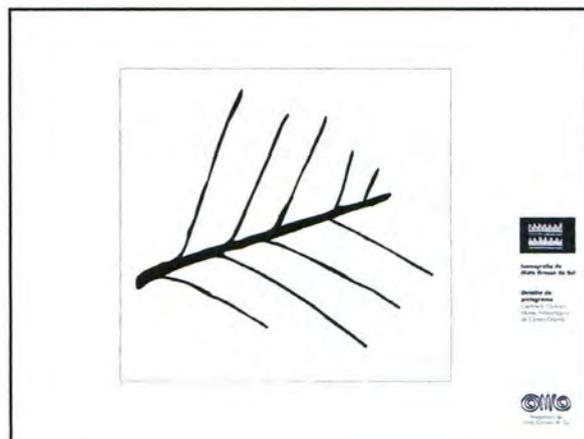
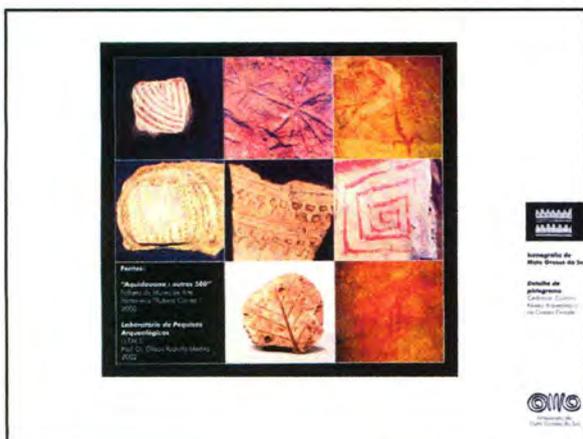
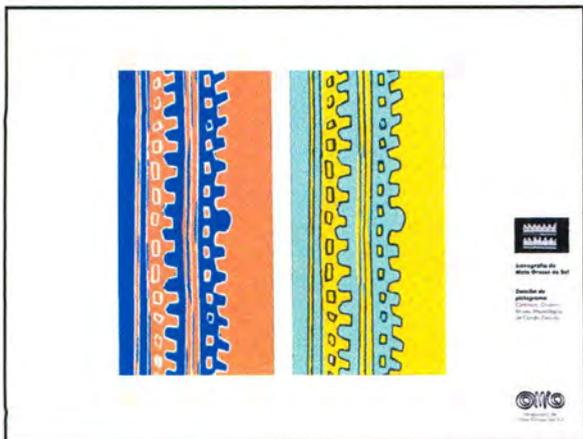


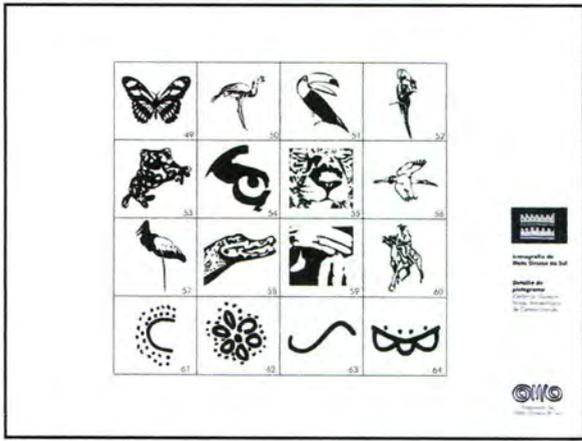
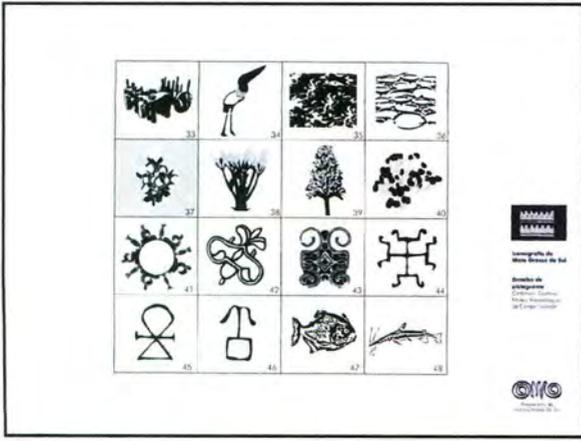
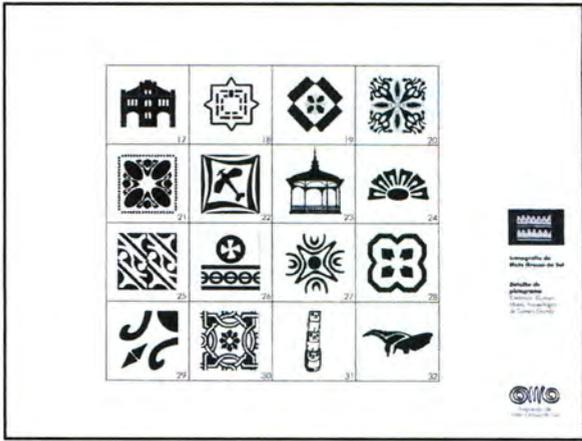
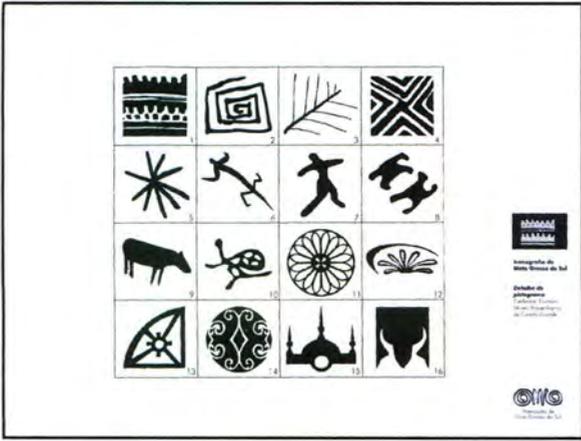
Instituto de Artesanato do Mato Grosso do Sul



Instituto de Artesanato do Mato Grosso do Sul







**Realização**  
Comitê de Estudos de São Carlos do Sul  
São Carlos

**Coordenador de Estudos de São Carlos do Sul**  
José Carlos Mendes dos Santos

**Secretaria de Estudos de Meio Ambiente, Cultura e Turismo**  
Mônica Inácio Rodrigues

**Superintendente de Articulação de Políticas de Meio Ambiente, Cultura e Turismo**  
Suzanna Campos Lima

**Editor - Presidente da Fundação Estadual de Cultura/MS**  
Cristóvão Augusto Peres Pires

**Presidente do Conselho Deliberativo da Sereia/MS**  
Alvaro Fernandes

**Divisão Executiva de Sereia/MS**  
Mônica Campos, Cultura e Turismo  
Mônica de Fátima Soares Viana  
Luz de Abreu Gomes

**Equipe Técnica de Sereia/MS**  
Tânia do Santos Rocha  
Mariana de Oliveira Frazão  
Patrícia Caspary Galvão

**Colaboração**  
Mônica Vitor Barbosa

**Editor**  
Miguel Sassi

**Projeto Gráfico**  
Cecília Moreira

**Design**  
Cecília Moreira  
Mônica Viana

**Reprodução Gráfica**  
Mônica Campos  
Sandra Cristina Batista  
Mônica Sarmá

**Agradecimentos**  
Secretaria de Recursos Ambientais  
Comunidade Natural de São Carlos do Sul  
Prof. Dr. Cláudio Sarmá Martins  
Prof. Roberto Moraes de Castro Marques  
Mônica Doris Basso - Cangaço Gráfica  
Tereza Inês Pires Góes

VENDA: 1000 unidades, Selo, Remessa de transporte de São Carlos do Sul, Caixa Postal Sereia/MS, 2805-8, 1. homologação 1. Edição, 8. Série. CDU 787.8(1) 1.

**SEBRAE**  
MS  
Quilombo, 90. 9000

**SPRIL, FLORA FAUNA**  
Companhia Geral Saneamento e Lixo SCS  
Tânia Lúcia Corrêga de Melo Filho, Rose de Quadros Oliveira  
1. Edição, 1999  
CDD: 637.1  
CDD: 637.1

**TRABALHO DO PENSAMENTO HISTÓRICO E CULTURAL**  
SUL MATO GROSSENSE  
Autor: Rubens Moraes de Castro Marques  
Fórum Editorial  
Instituto: Universidade Federal de Mato Grosso do Sul

**BRASIL - MATO GROSSO DO SUL**  
CAPIVARI GRANDE  
"Cidade do Sertão: São do Sertão Zumbi e Magalhães"  
Centro de Conservação do Patrimônio Popular do Estado  
CORUMBÁ - HISTÓRIA CONSTRUIÇÃO DO PARANAL  
Comitê de Estudos de Meio Ambiente, Cultura e Turismo  
Rua: 14 de Abril, 1000 - São Carlos do Sul  
CORUMBÁ - MS  
CDD: 928.01  
"A Cultura Popular de São Carlos do Sul"  
Autor: Tânia do Santos Rocha  
Editor: Miguel Sassi  
CAPIVARI GRANDE - MS

**ARTE E TÉCNICA KAZIBU**  
Comitê de Estudos de Meio Ambiente, Cultura e Turismo  
CAPIVARI GRANDE - MS

**CASA COMPLETA DE PÉSSIMA ESPORTIVA**  
PRO PARAGUAI - "Cultura Esportiva Para Todos"  
Instituto Esportivo  
Instituto Esportivo

**NUMERO DE ARTES PARALELAS "Mônica Campos"**  
Exposição Cultural de Arte e Cultura Pré-Cabral de São Carlos do Sul  
"Agradecimento ao SCS"  
ACQUILINO - MS

**SOUTH PATRIAL DE TOTA A SUA BELEZA**  
MATO GROSSO DO SUL  
SERVIL - MS

**CORUMBÁ - HISTÓRIA CONSTRUIÇÃO DO PARANAL**  
Comitê de Estudos de Meio Ambiente, Cultura e Turismo  
Rua: 14 de Abril, 1000 - São Carlos do Sul

**REVISTA DE LADARO**  
Selo: Companhia  
Tânia Lúcia Corrêga de Melo Filho, Prof. Tânia de Souza Oliveira  
Autor: Tânia do Santos Rocha  
Comitê de Estudos de Meio Ambiente, Cultura e Turismo  
CAPIVARI - MS

**REVISTA LER**  
"Cidade do Sertão: São do Sertão Zumbi e Magalhães"  
Autor: Rubens Moraes de Castro Marques  
Editor: Miguel Sassi

**ALMA ECOTRISTICO DA SERRA DA BOQUIETA**  
São Carlos do Sul - Brasil  
Comitê de Estudos de Meio Ambiente, Cultura e Turismo  
Instituto Esportivo  
1. Edição - 2000 Anos  
Autor: Tânia do Santos Rocha

**A ESPERANÇA TORREDA E SUA PRODUÇÃO NA ARTE**  
SERRA DA BOQUIETA DO SUL  
ACQUILINO - MS  
Autor: Tânia do Santos Rocha  
Editor: Miguel Sassi

**"DE SERRA DA BOQUIETA"**  
Revista Mato Grosso Cultura

**"SERRA DA BOQUIETA DO SUL"**  
Comitê de Estudos de Meio Ambiente, Cultura e Turismo  
Revista Mato Grosso Cultura

**"O CULTO DA BOMBA CULTURA"**  
Revista Mato Grosso Cultura  
Revista Mato Grosso Cultura  
Autor: Tânia do Santos Rocha

**"A VIDA DO SERRA"**  
Revista Mato Grosso Cultura  
Autor: Tânia do Santos Rocha

**"NOSSA SERRA"**  
Revista Mato Grosso Cultura  
Autor: Tânia do Santos Rocha

**MATO GROSSO DO SUL**  
SERRA DA BOQUIETA  
Comitê de Estudos de Meio Ambiente, Cultura e Turismo  
Rua: 14 de Abril, 1000 - São Carlos do Sul

FIN

Centro  
Colombiano *de diseño*  
para la artesanía y las PYMES



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanías de colombia.s.a.

## TENDENCIAS



## TENDENCIAS

### Qué es una tendencia?

La tendencia es la fuerza que orienta la actividad del hombre hacia un fin determinado, es un momento nuevo de cambio de la moda en forma, función, color y actitud.

Tendencia: la probabilidad más alta de que un producto logre una buena aceptación.

Moda: fusión de apariencia, forma, material, calidad y función



## TENDENCIAS

La tendencia marca ese espacio en el cual están las más altas probabilidades de que un producto sea exitoso.

Es la inclinación común hacia un fin.  
No son dictatoriales, no existe una sola.



## TENDENCIAS

Es un estilo que se maneja en una temporada y se rige en los mundos de:

• el diseño de productos

• la moda



• diseño de espacios



## TENDENCIAS

Son un lenguaje universal.

Son una manera de unir esfuerzos (producción de materia prima, optimización de recursos, etc).

Variables de donde parten las tendencias:

- Mercado objetivo
- Materiales
- Tecnología y recursos disponibles
- Lugar y estación
- Intuición
- Contexto



## TENDENCIAS

Las tendencias son cíclicas:  
Introducción, punto más alto,  
culminación, decline y  
desaparición.

La moda precede el diseño de  
interiores



## TENDENCIAS

La importancia de las tendencias se refleja en  
un cambiar constante, estar al margen de la  
innovación y la búsqueda de lo novedoso en:

•Estilos



•Ideas

•Tamaños



•Colores



## TENDENCIAS



Las tendencias no se deben tomar y  
poner en nuestros diseños, sino  
abstraer, absorber e imprimir con  
estilo propio en los diseños creados.

## TENDENCIAS



## TENDENCIAS

### Planificación de las tendencias

•La planificación se debe hacer desde un año hasta  
seis meses antes de lanzar la colección

•Una vez se tenga lista la colección es lanzada al  
mercado

•A los seis meses máximo un año, ya se debe tener  
una nueva colección, ya que se presentan los casos  
de copia por parte de otras empresas o personas  
inescrupulosas.



## TENDENCIAS

### Planificación de las tendencias

• Es por eso que en el desarrollo de nuevos  
productos es muy importante que se vaya un  
paso más adelante; que en el momento en que  
la competencia saque el mismo producto al  
mercado, ya se tenga un nuevo desarrollo.



## TENDENCIAS

El mundo de las tendencias se refleja en todos los ámbitos del diseño:

- Productos industriales
- Artesanales
- Manufacturados
- Textiles
- Moda
- Decoración
- Joyería



## TENDENCIAS

No existe una tendencia que predomine, las tendencias ocurren en el mismo tiempo

## TENDENCIAS

“Como cuestión de moda, nunca recomendaría ser el primero o el último en usarlo”.

Jhon Wesley

## TENDENCIAS

Para establecer la aplicación de tendencias hay una sola cosa que decir:

SEA SENSIBLE



Estamos en un periodo caracterizado por una reconstrucción cautelosa de la economía, la corriente constante de malestar político, y un renovado enfoque a la importancia de la casa, la familia y los gustos.



La tecnología sigue desarrollándose en un paso fuerte, afectando cada aspecto de nuestras vidas sociales y culturales; la creación de sonidos nuevos en la música popular; personalizar la tecnología que usamos nuestros carros, nuestros utensilios, nuestra seguridad; es una invasión de nuestro diario vivir.



La única constante es el cambio, una revolución que ocurre todo alrededor de nosotros. La Seguridad se ha hecho una fuerza motriz silenciosa en nuestro diario vivir. Esto incluye los vehículos que conducimos, el lugar en el que decidimos vivir, nos movemos a ambientes más pequeños y más sanos y sufrimos la necesidad de estar con el teléfono celular en comunicación constante.

Demográficamente son más notorias las líneas de división de las generaciones.



Las siguientes tendencias representan el pronóstico en color de 2004 - 2005, del equipo en **Benjamín Moore** y su compañía, las cuales fueron traducidas y recopiladas por Aid to Artisans oficina Colombia y la segunda etapa son las tendencias de color por **EFSA** European Floral & Lifestyle Products Suppliers Association, las que fueron traducidas y recopiladas por El Centro de Diseño Para la Artesanía y las Pymes



## Embellishment = Adorno

Entre menos usemos nuestro sentido del tacto, más nos importan las texturas. Queremos rodearnos por objetos más suaves, más lujosos. El mercado responde con texturas nuevas y materiales que realzan "el sentido" de un producto y su color.

Piense en lana o en cuero, sedas y pieles.



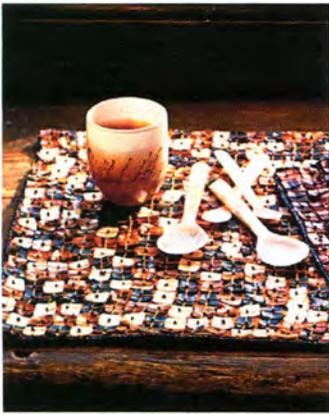
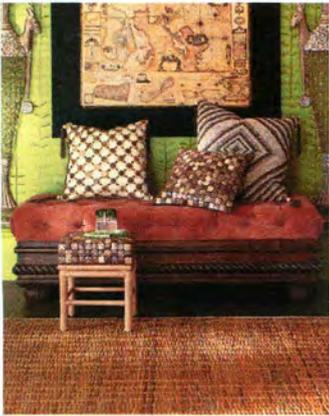
## Embellishment = Adorno

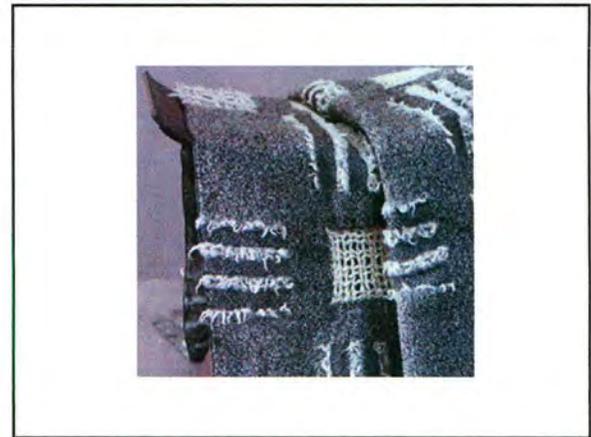
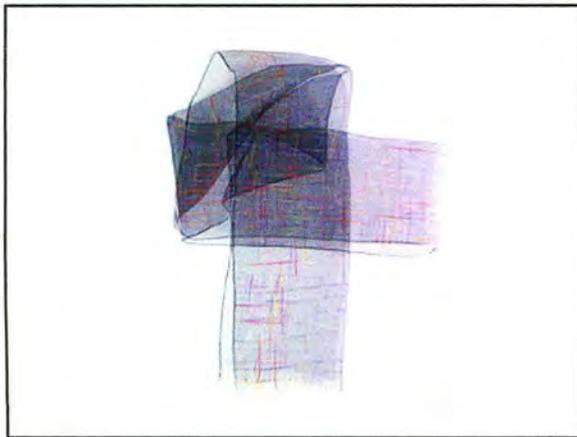
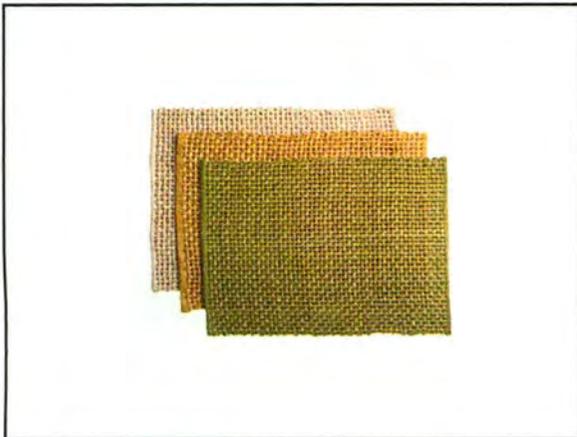
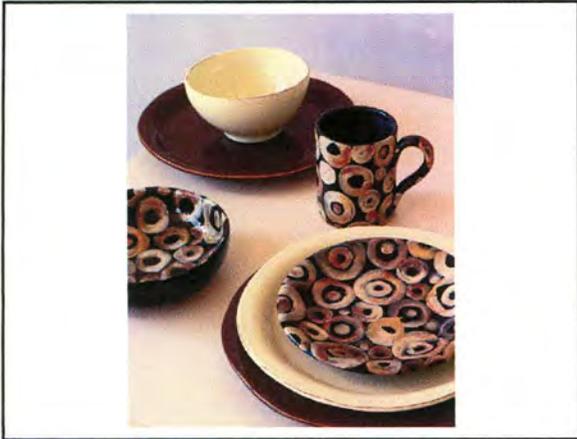
Visualmente, las texturas son realizadas, nos encontramos nuevos terminados como los pedados, brillos de satin acuosos y los brillos tenues del oro, la plata y el cobre, tan ténues que casi parecen desaparecer. Estos brillos, tonos lechosos y el frío del metal se aprovechan de las superficies, reflejando la luz y la textura para crear una experiencia realmente única visual.

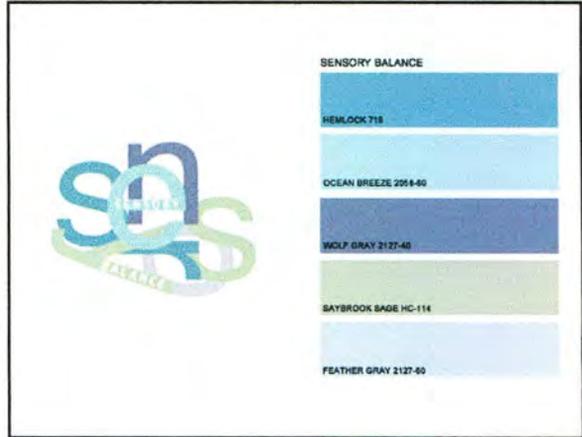
Esta tendencia se distingue por la ausencia de color - el foco está puramente sobre el uso de las superficies, sobre el juego de luz y la sugerencia de profundidad visual.

Palabras claves: luminoso, sugestivo, brillo.









## Equilibrio Sensorial

El mundo es cada vez más bi-dimensional, cada vez es mayor la dependencia al computador y su pantalla. Las líneas tradicionales que dividían el trabajo, la casa y el ocio están desapareciendo: el computador portátil, la fibra óptica, el teléfono de celular y el Internet nos permite trabajar, conversar, jugar, hacer compras; en fin unimos con todo en el espacio virtual.

## Equilibrio Sensorial

Hay muchos efectos de lado de esta inmersión cibemética con una sobrecarga de estímulos puramente visuales. Para equilibrar la balanza, vemos un deseo aumentado de la sensación y experiencia física y táctil. Las caminatas, navegar, montar en kayak, excursiones, pesca, actividades de contacto con la naturaleza y con el cuerpo; han crecido en popularidad. El Eco-turismo ha aumentado un 30 % cada año durante los últimos cinco años, es el segmento con crecimiento más rápido en la industria

## Equilibrio Sensorial

Hay muchos efectos de lado de esta inmersión cibemética con una sobrecarga de estímulos puramente visuales. Para equilibrar la balanza, vemos un deseo aumentado de la sensación y experiencia física y táctil. Las caminatas, navegar, montar en kayak, excursiones, pesca, actividades de contacto con la naturaleza y con el cuerpo; han crecido en popularidad. El Eco-turismo ha aumentado un 30 % cada año durante los últimos cinco años, es el segmento con crecimiento más rápido en la industria

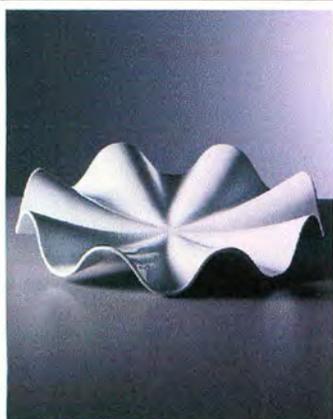
## Equilibrio Sensorial

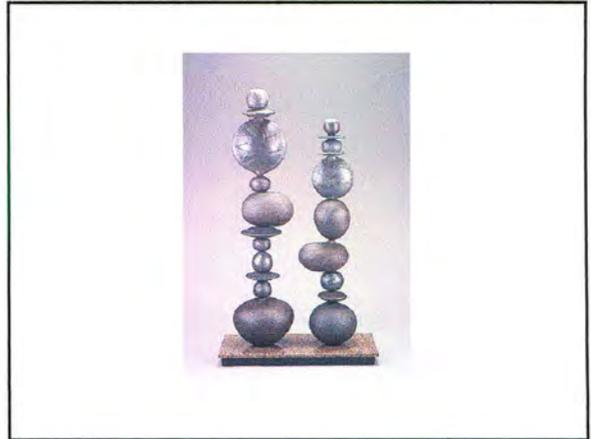
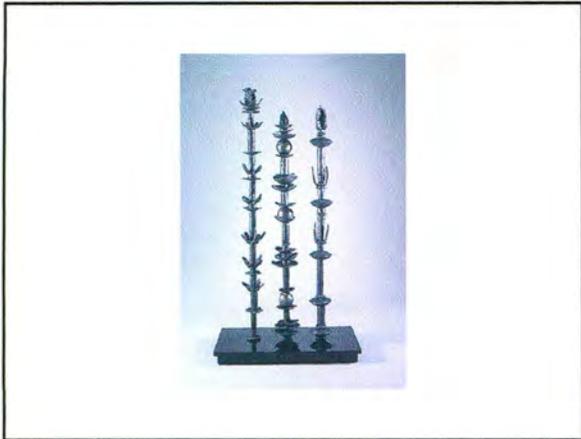
- En el diseño de interiores y de productos, esta tendencia se traduce en un complemento de colores y el manejo complejo de texturas y patrones, y sobre todo, en un contraste agudo de brillos intensos y reales, con tonos mate y planos.

## Equilibrio Sensorial

Los colores asociados con esta tendencia son una mezcla de neutrales serenos que incluye colores gises de plumas pálidas, un verde medio inspirado en el azul, un suave de susurro azul y un sabio complejo verde, todo anclado con el color gris metálico. Estos colores son la traducción del aparasmiento de ying - yang de tecnología y naturaleza, y el elemento clave es el contraste entre brillante (la máquina) y mate (el hombre, la tierra)

Palabras claves: contraste, complejo, acero, y cielo.





TECHNO-MORPH

RAVISHING RED 2008-10

BUTTE ROCK AC-8

CORLEBRIG CANYON 876

SCHWARTZ CORAL 7 2008-10

MEADOW VIEW 383

## Tecno-Morfo

La tecnología sigue jugando un papel integral la vida socioeconómica y en las tendencias de color, pero hubo un cambio dramático en la unión de tecnología y naturaleza. Más rápida, más pequeña, y más personalizada son las marcas registradas de estas máquinas simpáticas, que incorporan la miniaturización, el reconocimiento de voces y materiales artificiales de aquella naturaleza mimica.

## Tecno-Morfo

Piense en plásticos que al coger el teléfono celular se amolde a la curva de su mano, o el textil que parece translúcido pero bajo cierto tipo de luz se toma sólido; sistemas de seguridad de casa controlados por su voz, o una fibra óptica que pone el despertador.



## Tecno-Morfo

La tecnología militar esta dirigida al consumidor, es por esto que veremos cada vez más dispositivos parecidos a un camaleón, diseñados para cambiar de color, textura y hasta la opacidad.

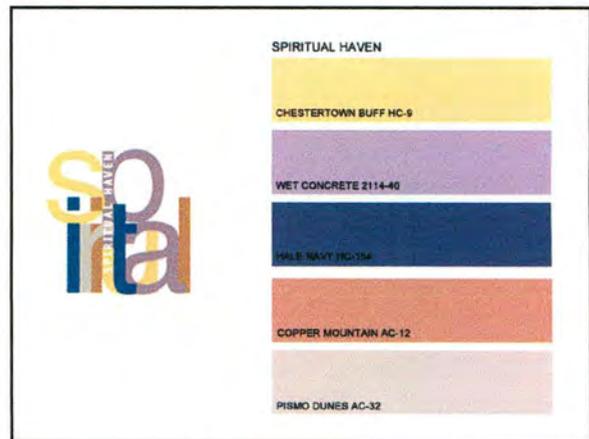


## Tecno-Morfo

Los colores integrados en esta tendencia serán juguetones, jóvenes, y enérgicos. Una paleta atrevida de naranja profundo y el rojo tomate, verde pálido, azul marino y un complejo beige todo acompañado con el sorprender de los fines superficiales que pueden cambiar y adaptarse al ambiente.

Palabras claves: valiente, mutable, de alta tecnología, sorprender.





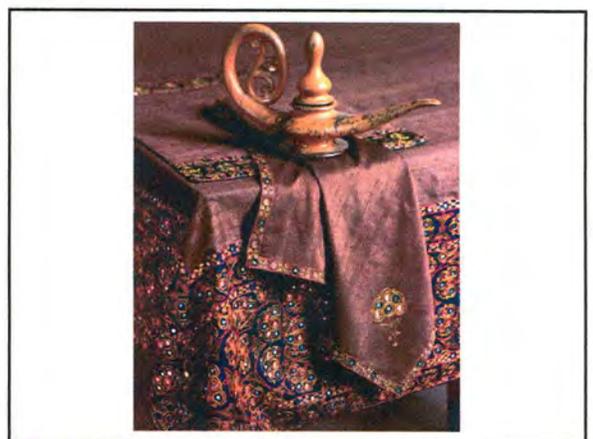
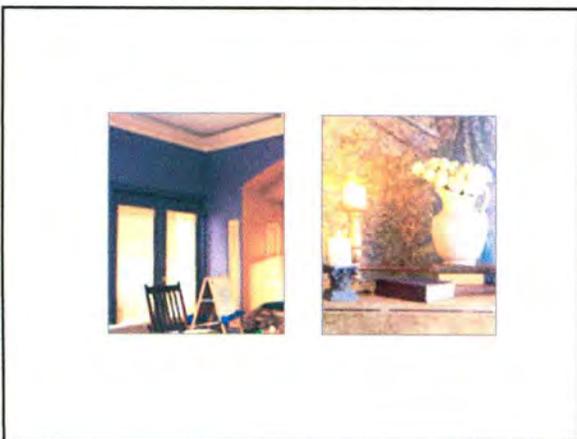
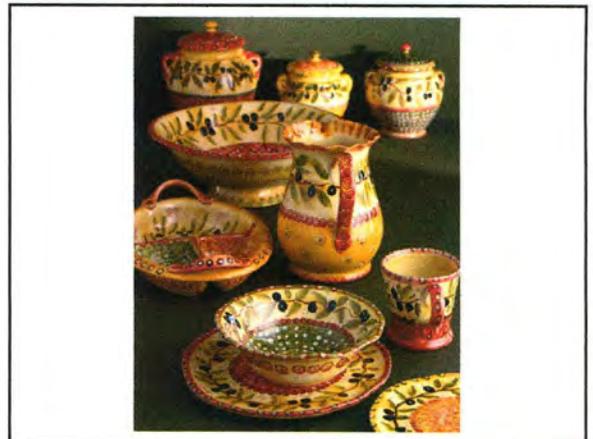
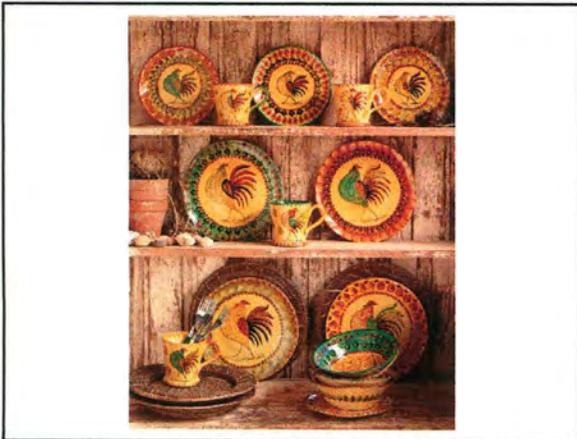
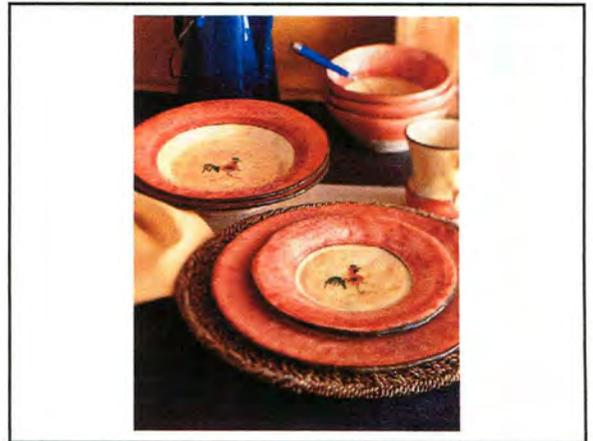
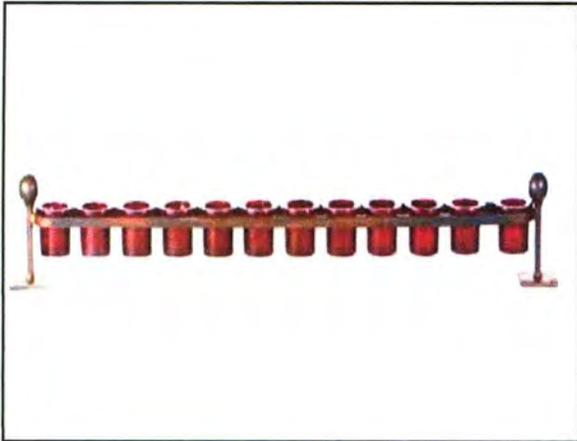
## Asilo Espiritual

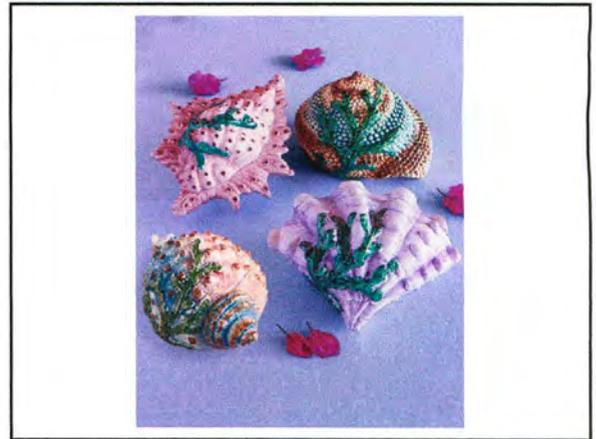
Acontecimientos de la vida nos han hecho examinar de nuevo nuestras prioridades, dando a más importancia a lo espiritual, y a la preocupación por nosotros y nuestros seres queridos. Hay una mirada hacia adentro con el sentido de la búsqueda espiritual, y esta búsqueda comienza en el hogar. La casa se ha convertido en un asilo, protegiéndonos del mundo caótico exterior. Dentro de este asilo, intentamos componer y crear un ambiente que apoya y sostiene nuestro interior espiritual. Los signos de esta tendencia nos rodean: un resurgimiento en la medicina alternativa, la popularidad creciente de yoga, el foco sobre salud holística.

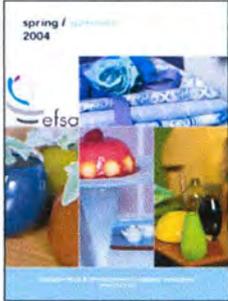
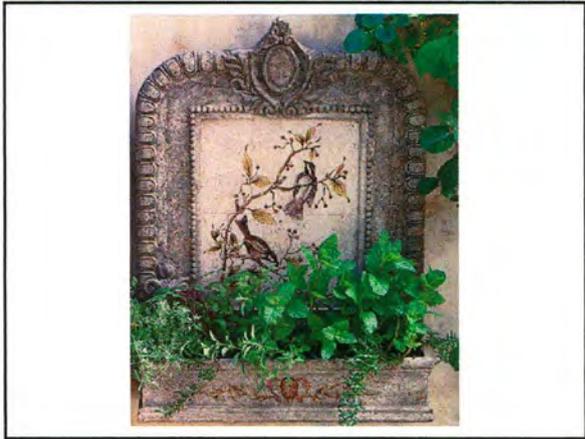
## Asilo Espiritual

Esta búsqueda en la armonía interior se refleja en colores que se extienden del suave tono lila, al azul profundo, y a los calientes brillos del ámbar, a las sombras neutras que penetran del color gris místico, el oro luminoso del beige y el amarillo cerebral.

Palabras claves: armonioso, espiritual, cerebral.







spring /  
2004

efsa

Primavera /  
Verano  
2004 - 2005

EFSA  
European Floral & Lifestyle  
Products Suppliers Association

## Naturaleza Coloreada

Muestra la aspereza hermosa de la naturaleza llevándola fuera de su contexto. El contraste entre natural y color. Los colores son frescos combinados con tonos grises; materiales ásperos combinados con una cubierta fina y brillante.

### El color:

los colores grises combinados con colores brillantes y frescos.

### Diseño y decoración:

No muy decorado, diseños naturales con líneas sencillas en colores fuertes que acentúen los materiales naturales.



## Naturaleza Coloreada

### Materiales:

Toda clase de materiales, especialmente los materiales naturales que son ásperos, como: madera, cuero, caña, concreto, arcilla, fieltro, papel, cerámica, porcelana. Las plantas con hojas ásperas o aterciopeladas.

### Forma:

Formas orgánicas artificiales combinadas con formas geométricas.



## Naturaleza Coloreada

### Los colores:

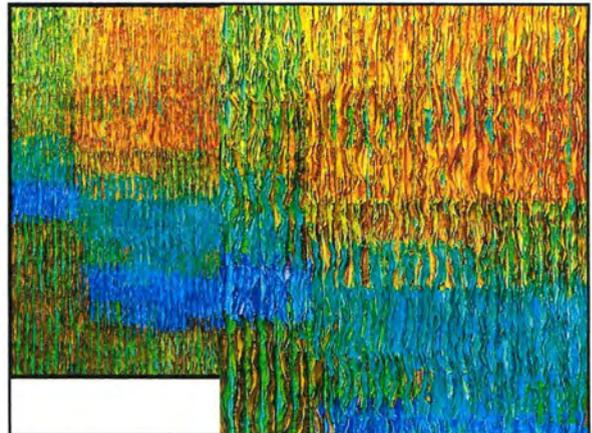
PMS 471C - 90%  
PMS 611C  
PMS 468C  
PMS Warm Gray 4C  
PMS 582C  
PMS 544C  
PMS 617C

### Coloured Nature

Pantone® colours

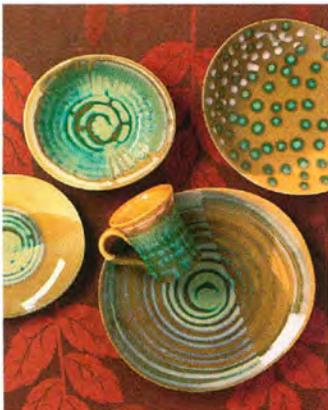


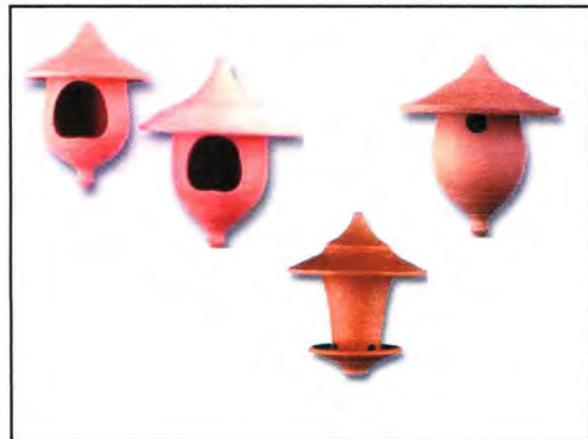
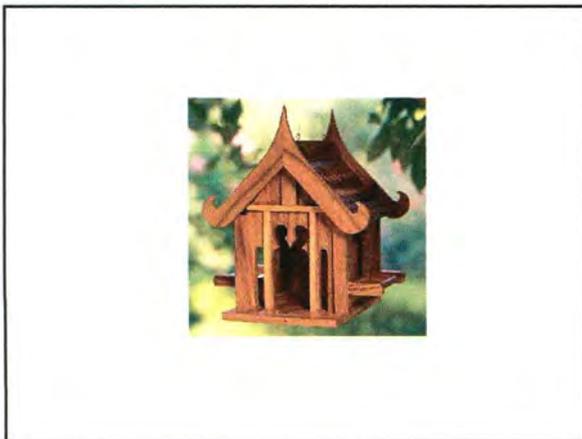
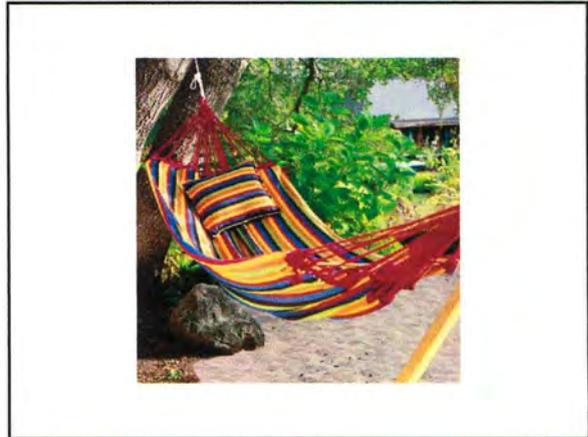
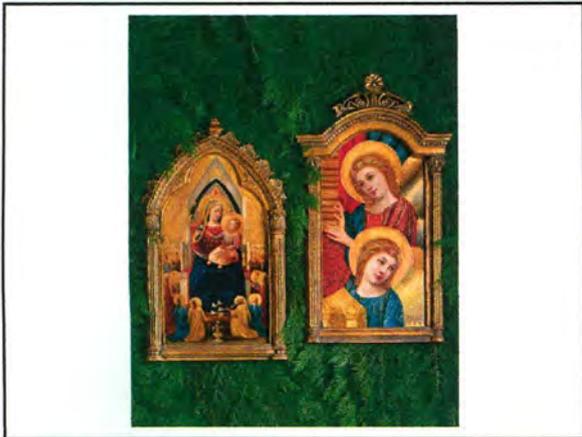
no accent colours





Handmade Carry Bags





**Tendasis**

Tendasis irradia un sentimiento nostálgico y fresco. Es una rica combinación de decoración y formas únicas. Está inspirado por la naturaleza pero es estilizado y en algunas ocasiones tiene una apariencia retro.

**El color:**  
las combinaciones sorprendentes del color. Los tonos marrones y rosa gnsáceo, combinados con tonos de verdes, amarillos y cobre.

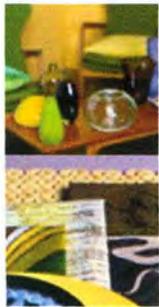
**Diseño y decoración:**  
Natural orgánico o patrones de diseños orgánicos que dan una apariencia retro. El uso de patrones de flores estilizadas y líneas dibujadas a mano.



**Tendasis**

**Materiales:**  
Acabados mate y muy brillantes, vidrio coloreado traslucido y opaco; madera y cerámica decorada. En este tema se usan las hojas brillantes y las flores mate.

**Forma:**  
Formas orgánicas artificiales combinadas con formas retro.



# Tendasis

Los colores:

- PMS 450C
- PMS 128C
- PMS 110C
- PMS 874C - Copper
- PMS 4675C
- PMS 161C
- PMS 5115C

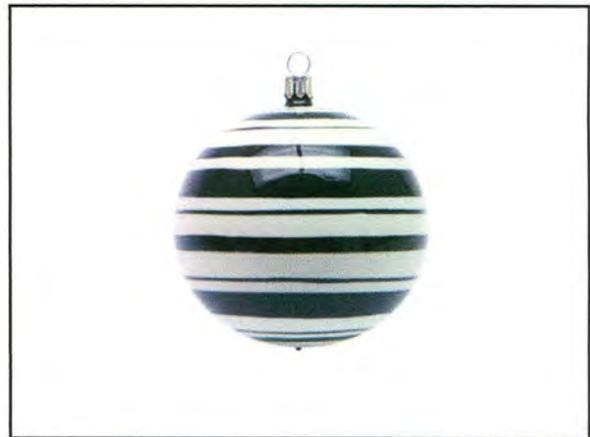
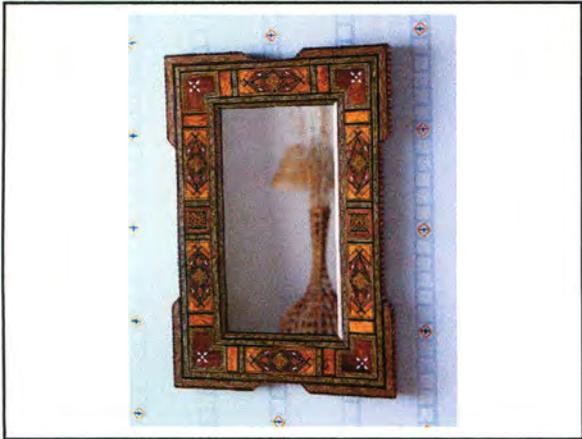
## Tendasis

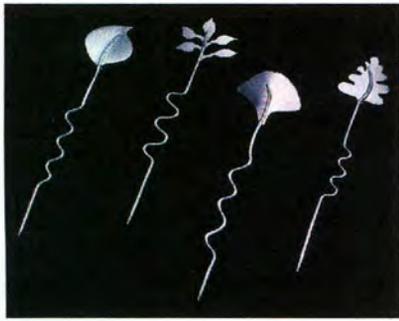
Pantone® colours

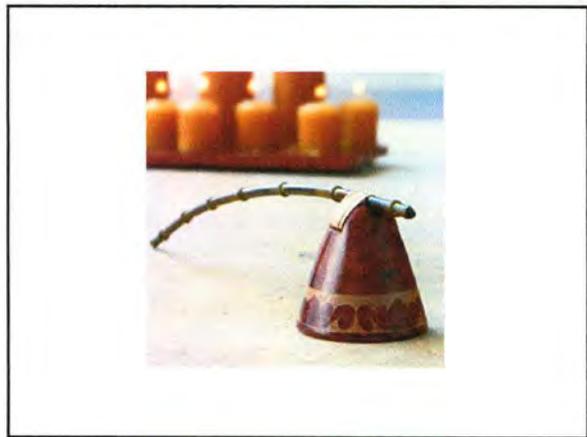
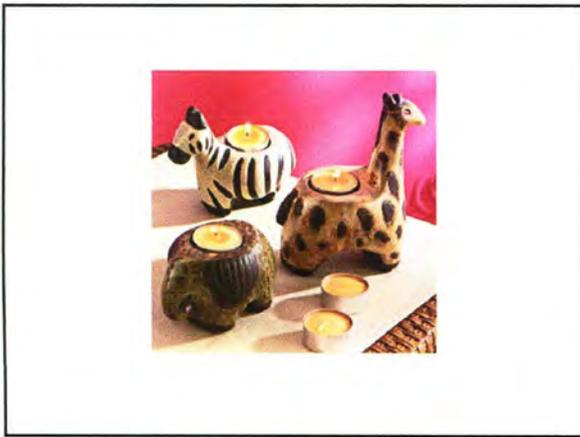
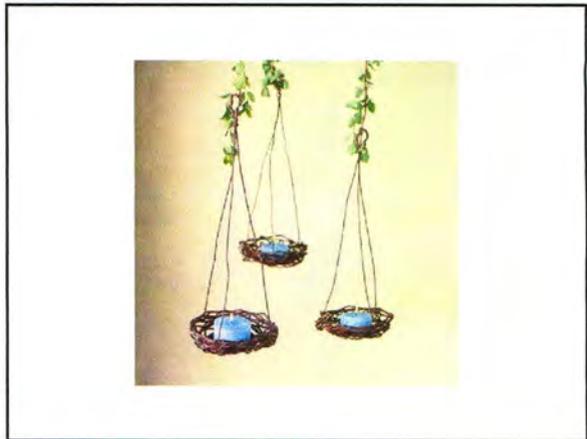
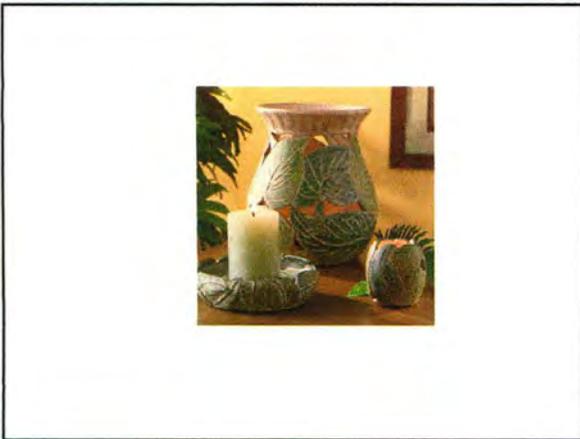
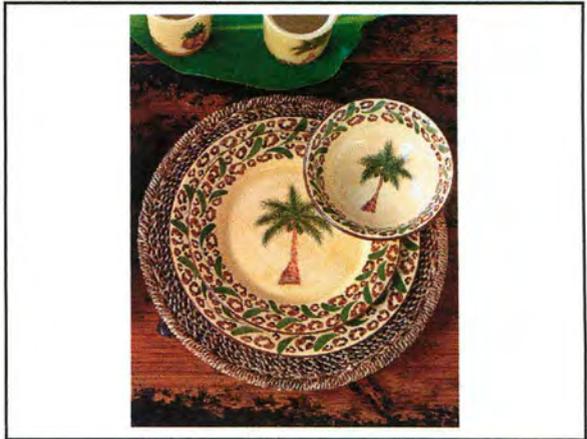
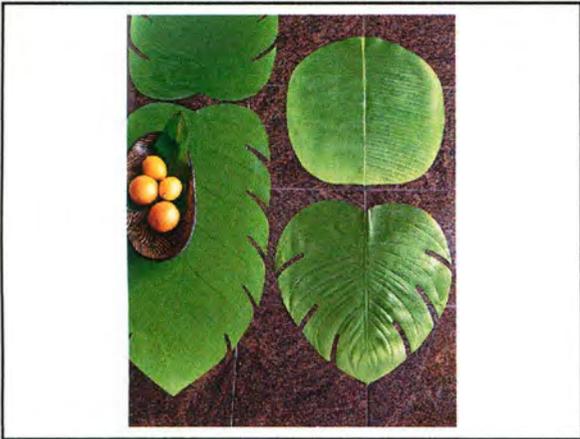


no accent colours









## Dulce

El dulce hace el mundo más agradable, creando un mundo infantil, un mundo de ensueño, endulzando el mundo desde el punto de vista de un niño; extra grande y extra pequeño.

### El color:

los colores de los dulces, varios colores uno cerca del otro, una sobrecarga de colores, siempre una combinación de colores diferentes como en una bolsa de dulces.

### Diseño y decoración:

los diseños románticos; lindos diseños floreados combinados con diseños simples.



## Dulce

### Materiales:

Plásticos, cerámica, vidrio, cintas.  
Materiales o texturas que tienen apariencia de azúcar.

### Forma:

Formas románticas, divertidas, irregulares y decorativas. Formas fuera de proporción: como el tamaño de una casa de muñeca o creando la sensación de Alicia en el País de las Maravillas, dando la sensación de ser un niño rodeado por formas muy grandes y pequeñas.



## Dulce

### Los Colores:

P.M. 2705C - 70%  
P.M. 1205C  
P.M. 489C  
P.M. 379C  
P.M. blanco  
P.M. 283C - 90%  
P.M. 381C  
P.M. 218C

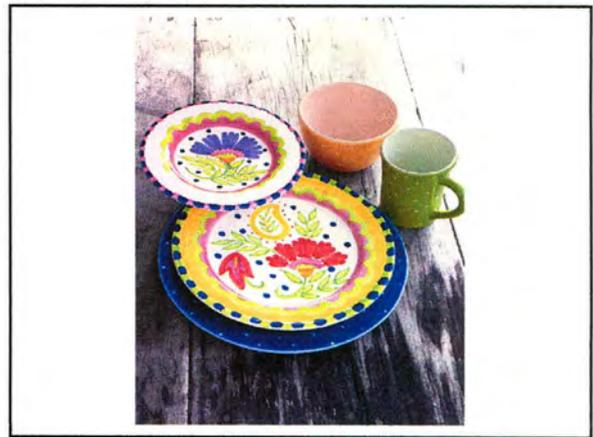
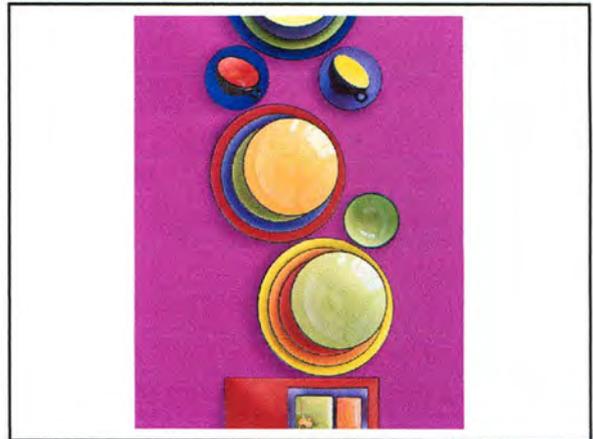
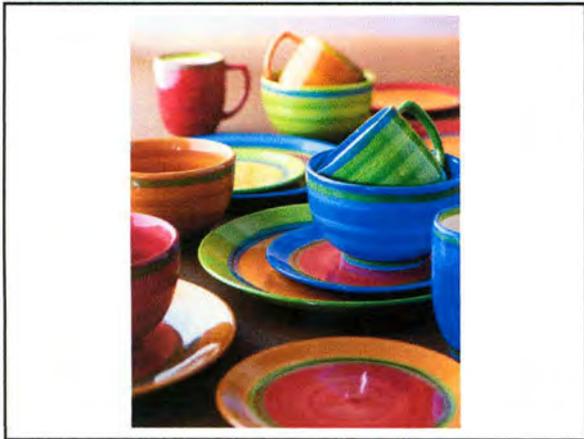
### Sweet

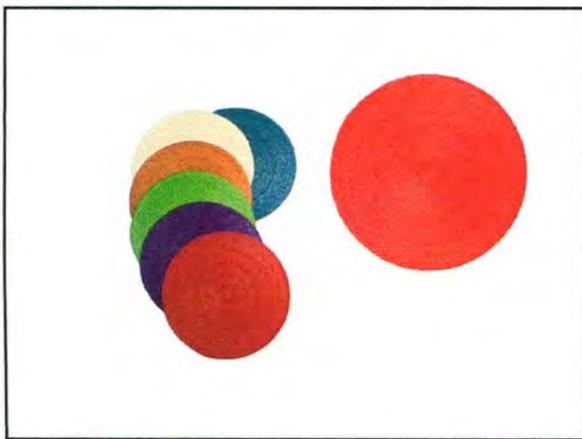
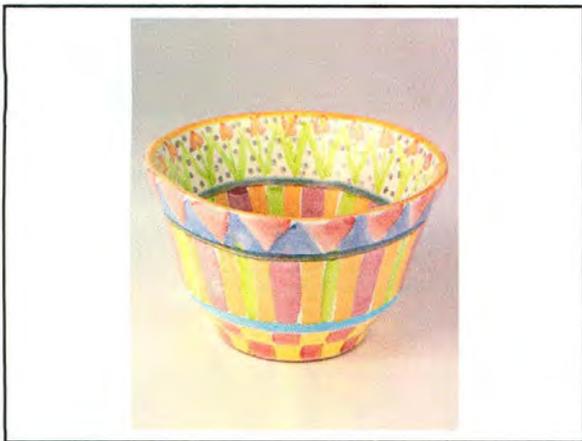
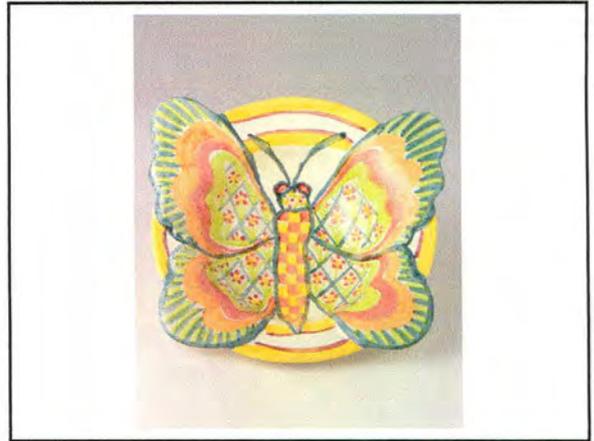
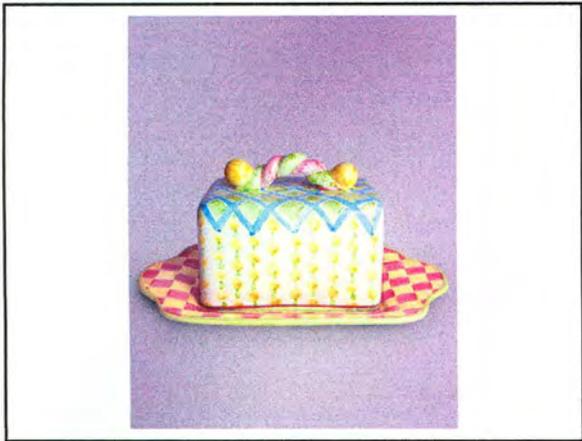
Pantone® colours



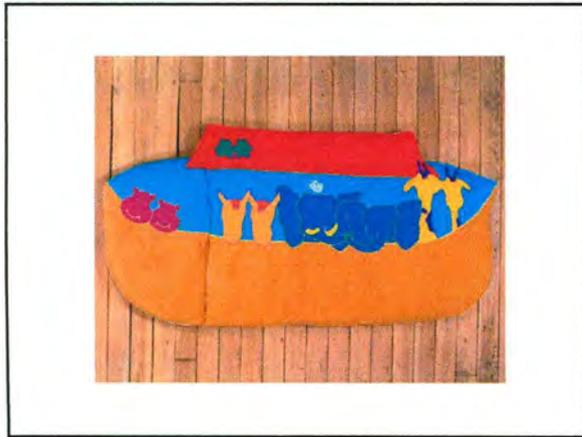
no accent colours

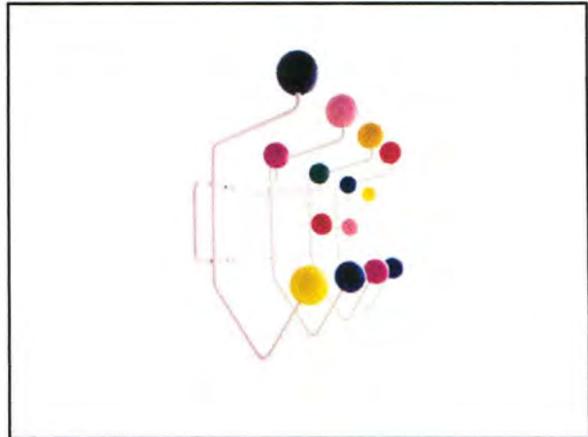










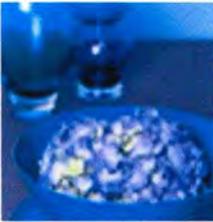


## La Melancolía

"Hogar dulce hogar" armonía, seguridad, ligero y fácil.

**El color:**  
 Todos los tonos azules, desde el lavanda y el azul claro hasta el azul púrpura y el blanco.

**Diseño y decoración:**  
 Combinación de patrones románticos y patrones geométricos.



## La Melancolía

**Materiales:**  
 telas decoradas, cerámica (decorada y sin decorar), cerámica con efectos craquelados, porcelana, vidrio mate, papel de colgadura, cintas, jeans, ramilletes y flores de lavanda.

**Forma:**  
 Formas románticas; o para un efecto más de tendencia formas románticas combinadas con formas retro.



## La Melancolía

**Los colores:**

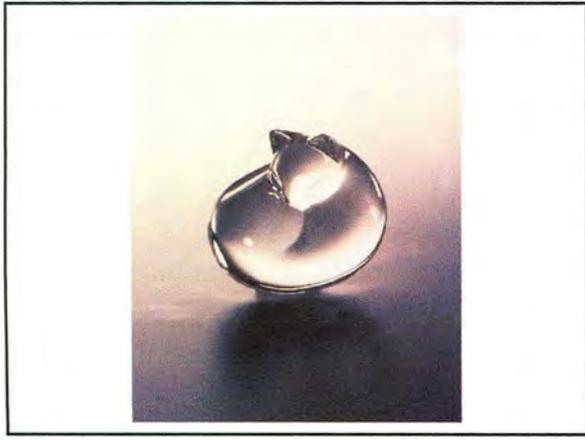
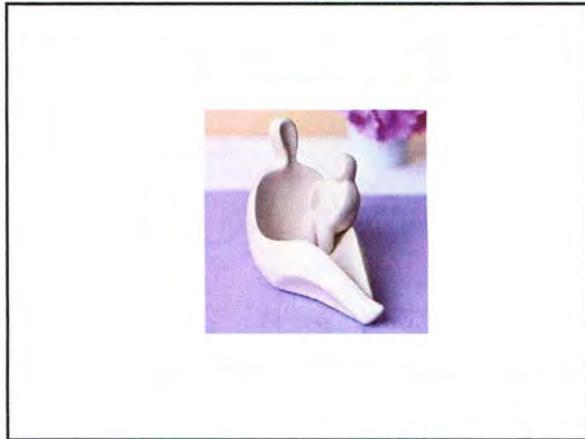
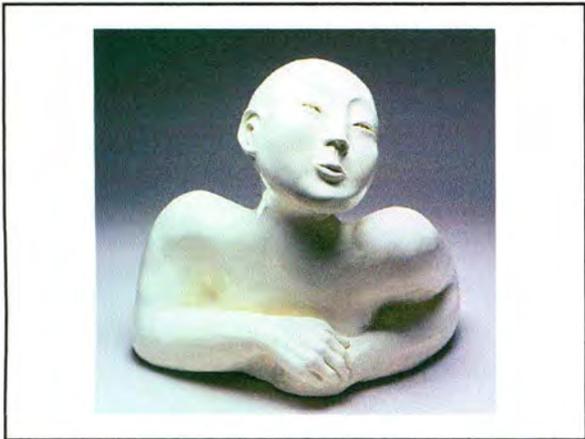
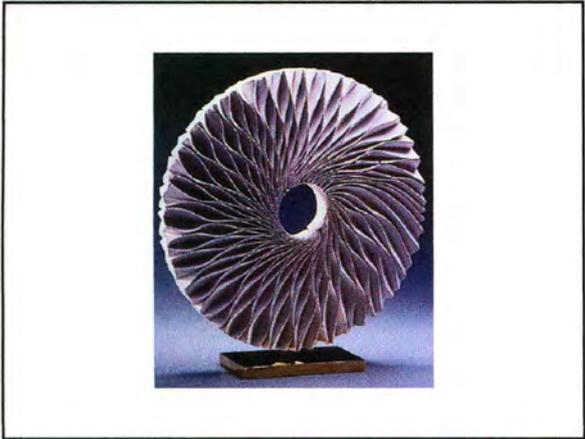
PMS 2695C - 90%  
 PMS 658C  
 PMS 2985C  
 PMS 3015C  
 PMS white  
 PMS 454C - 70%

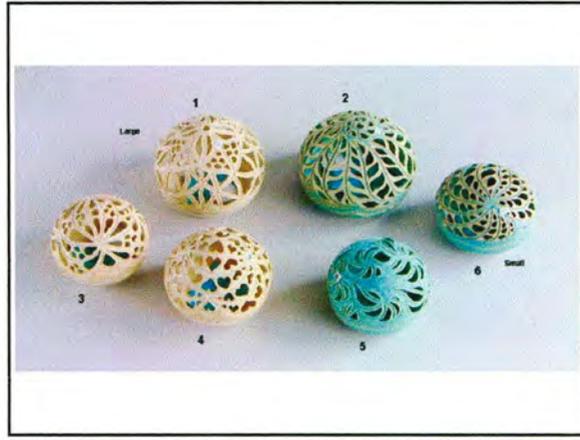
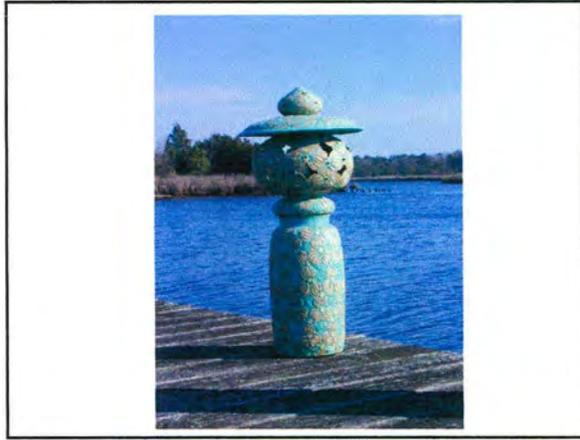
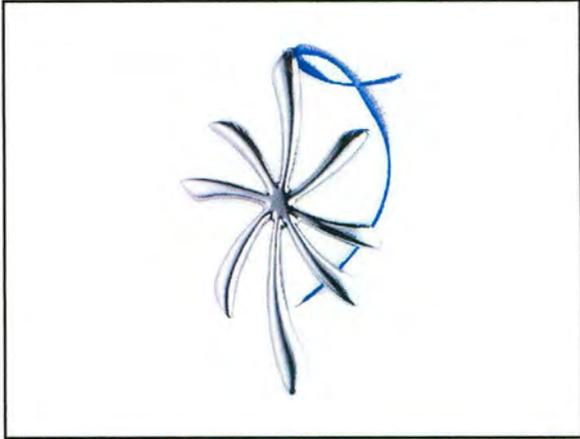
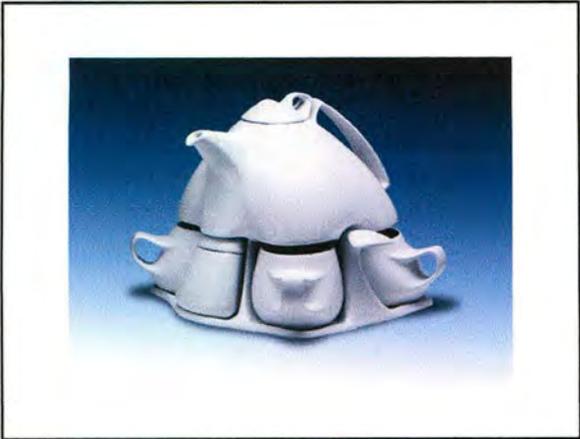
**Blues**  
 Pantone® colours

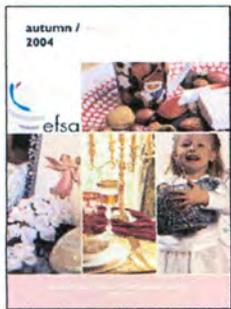


no accent colours









## Otoño / Invierno 2004 EFSA

### Rudolph el Reno de nariz colorada

Un folclore fresco y noruego, donde la noción de unión representa el sentimiento de Navidad. Muestra una atmósfera tradicional donde los ingredientes naturales decorativos son dominantes.

#### El color:

La Navidad tradicional roja y verde combinada con el blanco.

#### Diseño y decoración:

Pintado a mano, acabados manuales y hechos a mano con patrones tradicionales de los países del norte.



### Rudolph el Reno de nariz colorada

#### Materiales:

Todos los materiales que pueden expresar un carácter de hecho a mano, como la madera, el gres, la lana y el vidrio.

#### Forma:

De preferencia formas orgánicas; todas las formas basadas en el diseño "hecho a mano"



### Rudolph el Reno de nariz colorada

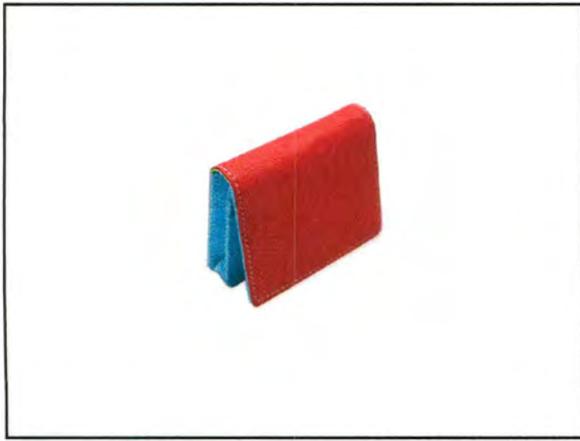
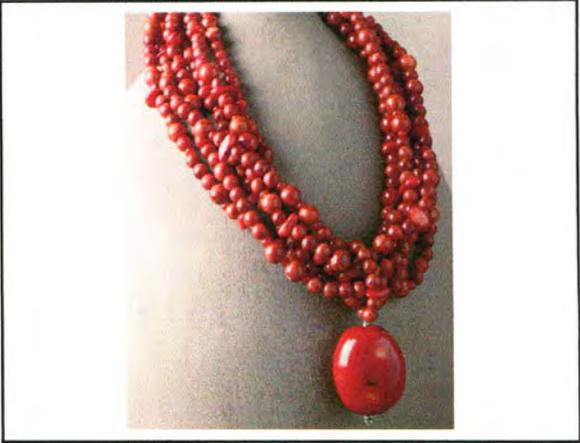
#### Los colores:

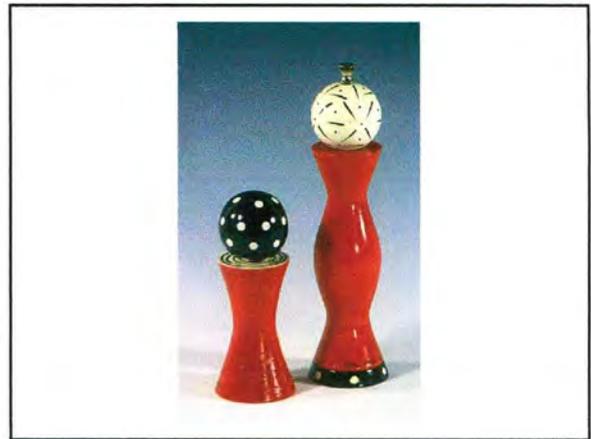
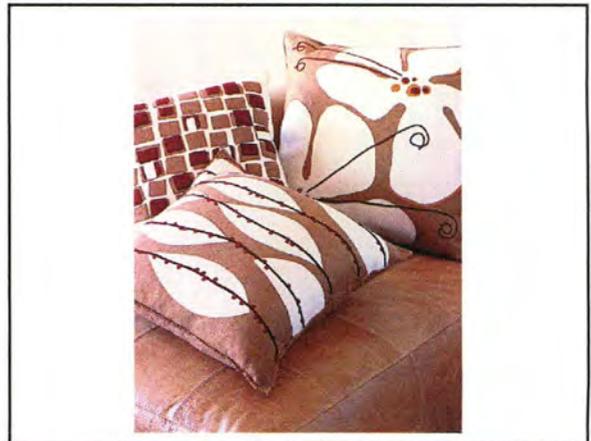
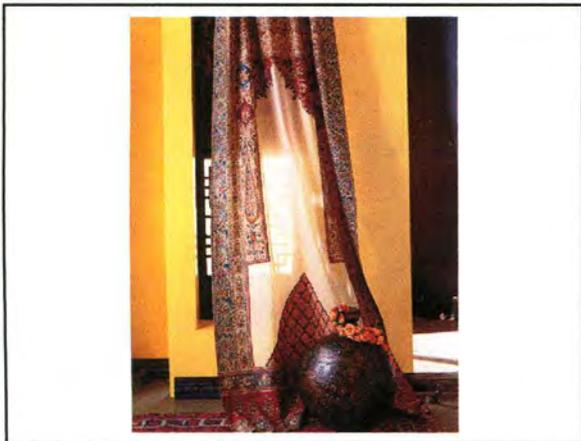
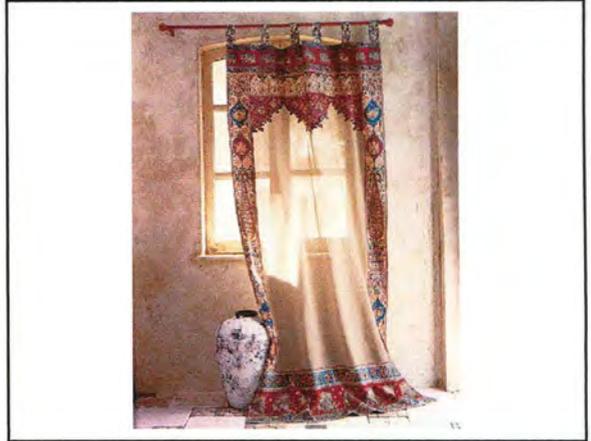
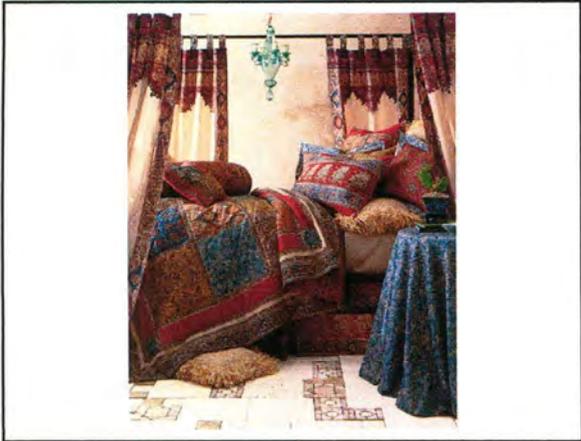
PMS 363C  
PMS 485C  
PMS white

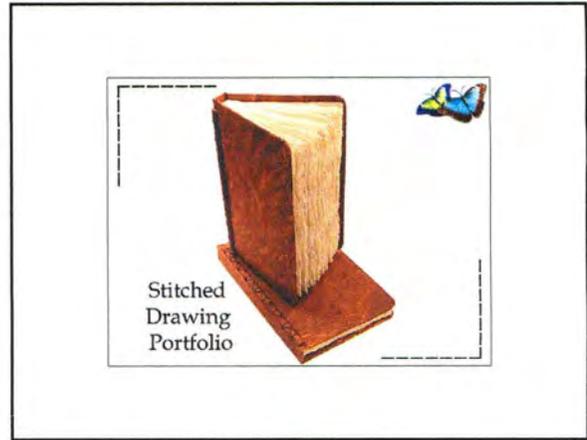
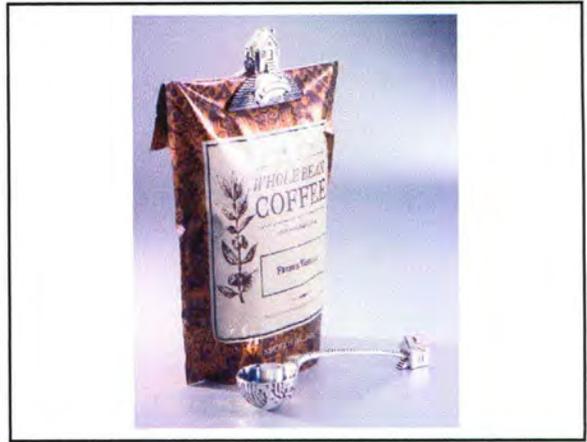
#### Rudolph the rednosed Reindeer

Pantone® colours





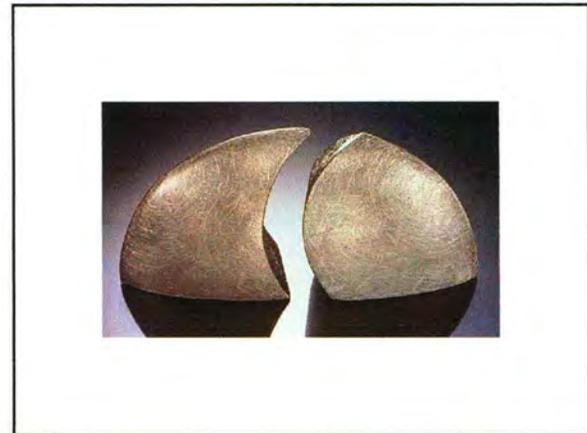


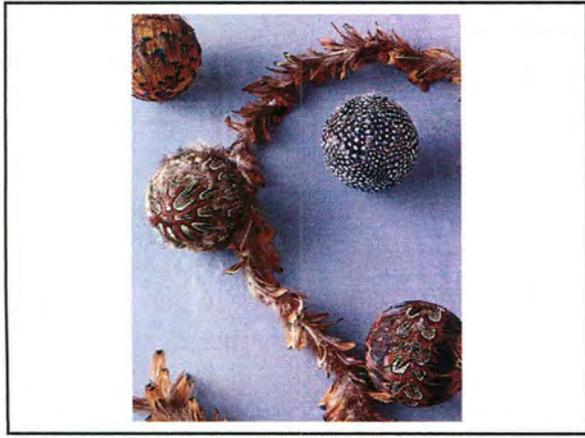
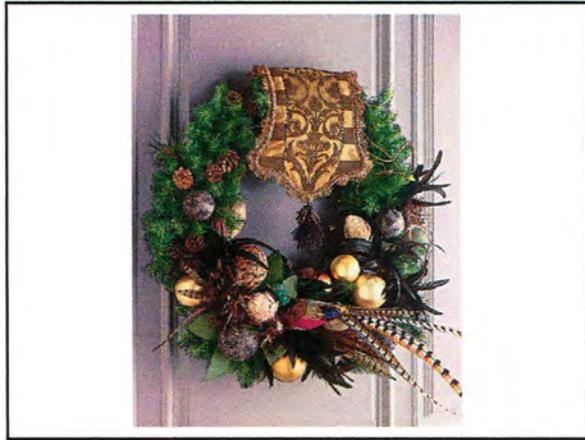
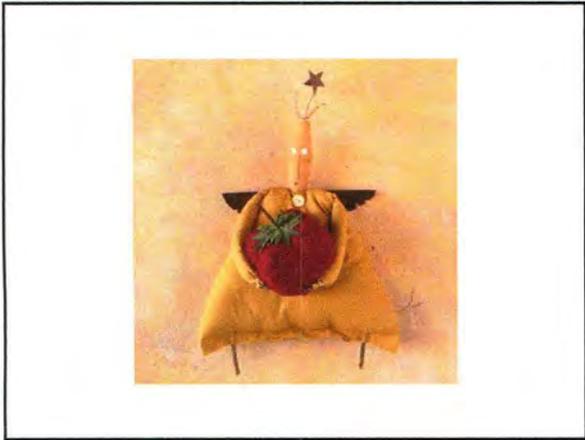


Stitched  
Drawing  
Portfolio



Leatherite  
Art  
Portfolios





## La paz en la Tierra

Un claro sentimiento de bienestar, ligero, transparente, sereno y armónico.

### El color:

Blanco, beige claro, beige grisoso, plateado y vidrio transparente.

### Diseño y decoración:

decoraciones Geométricas y Naturales.

### Materiales:

Delgados, transparentes como el vidrio, porcelana y el papel.

### Forma:

Formas modernas con geometría simple y forma naturales.



## La paz en la Tierra

Los colores:

PMS white  
PMS 5807C - 30%  
PMS 538C - 30%  
PMS 670C - 30%  
PMS 290C - 30%  
PMS 5523C - 30%Autumn/Winter 2004

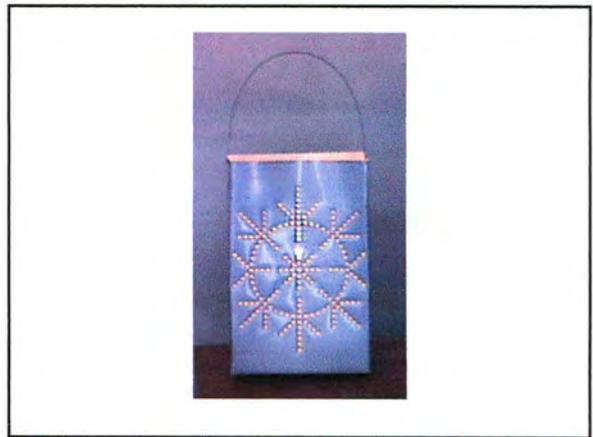
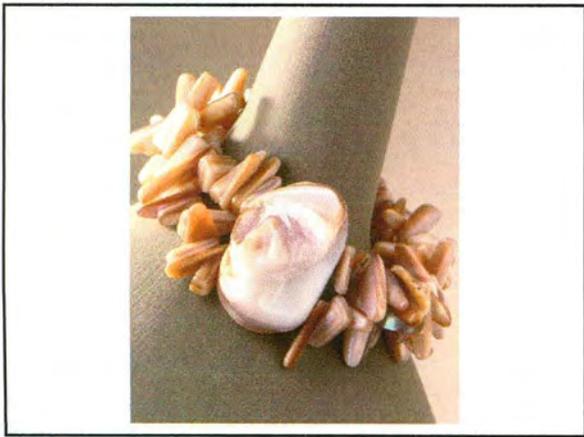
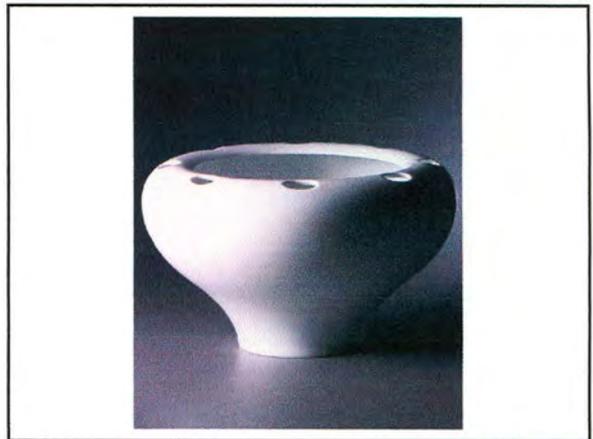
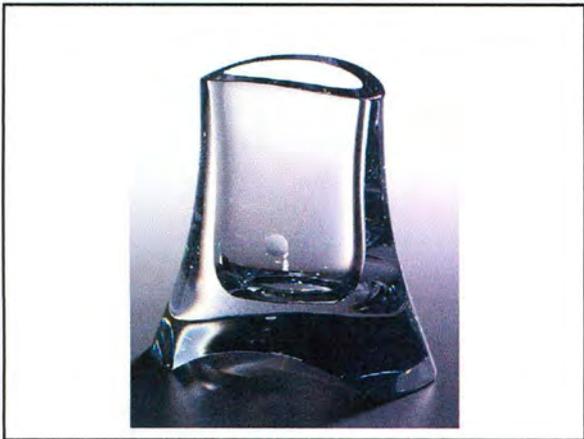
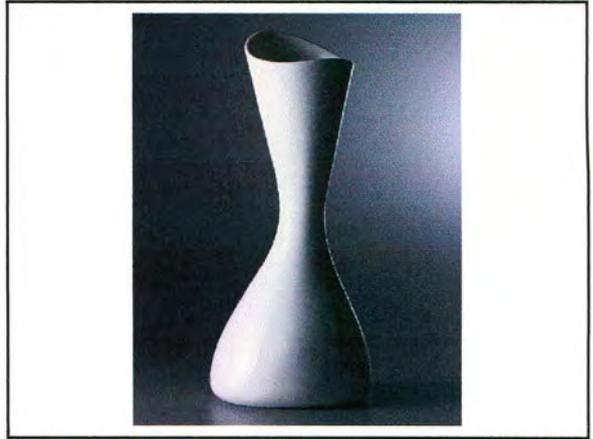
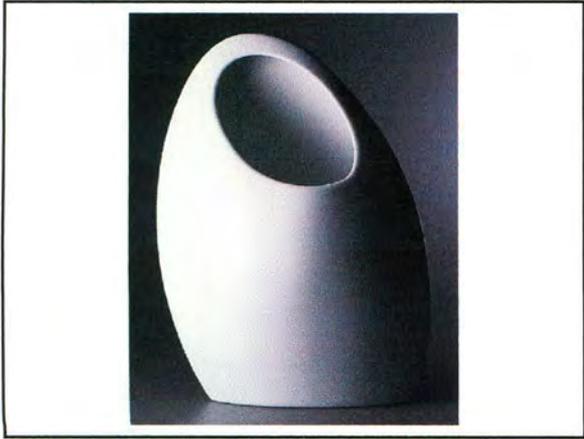
### Peace on Earth

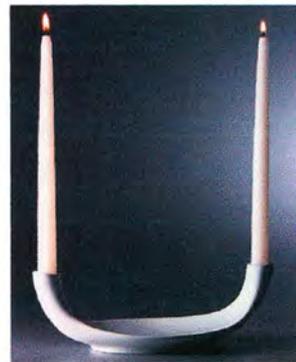
Pantone® colours

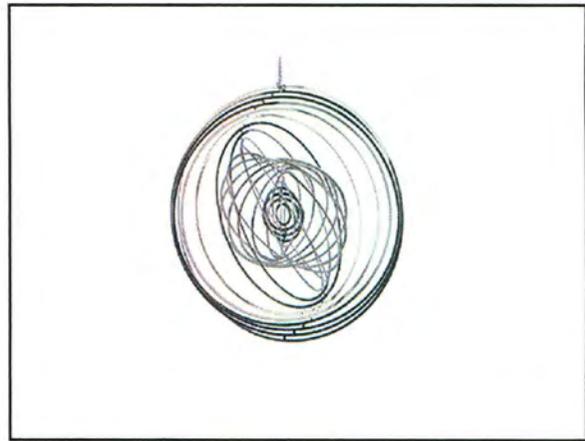
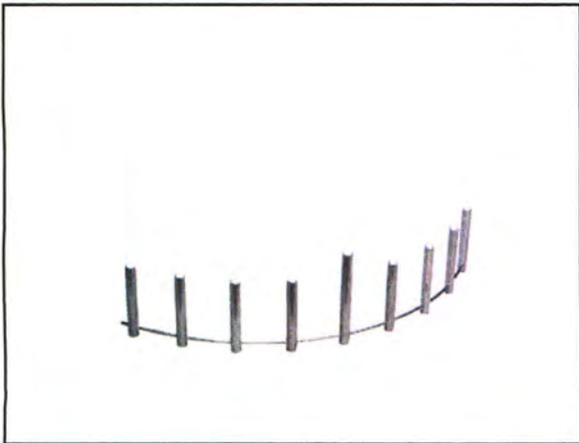
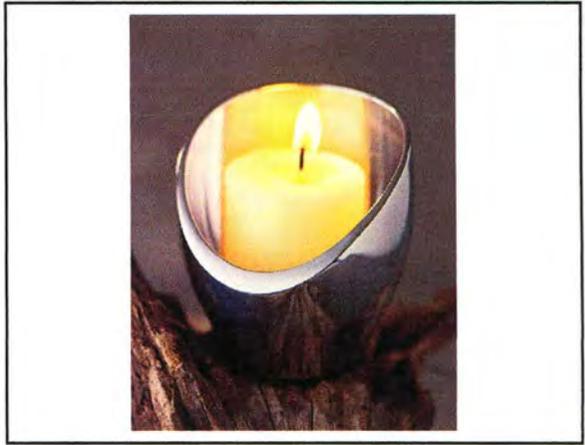
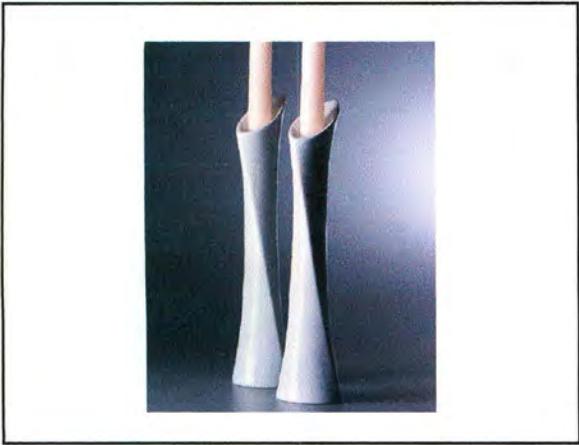


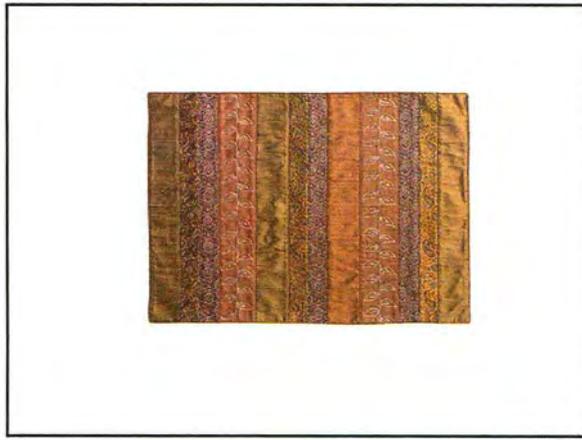
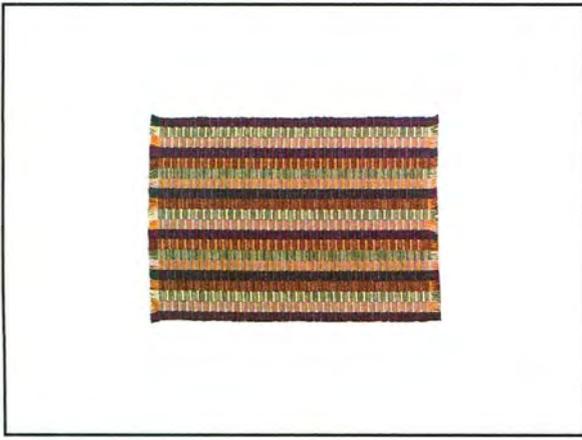
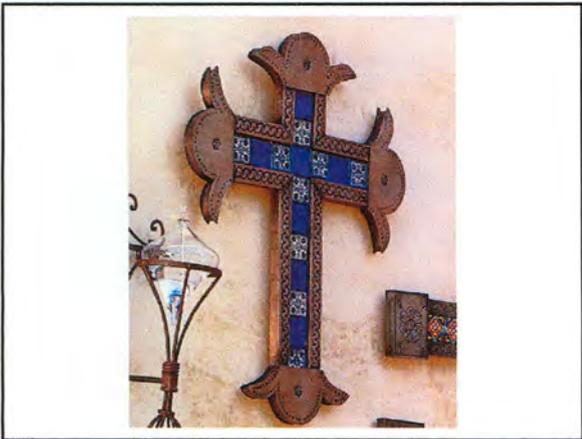
no accent colours













FIN



Financiera y Compañía de Seguros y Reaseguros de Colombia S.A.

Aid to Artisans

presents

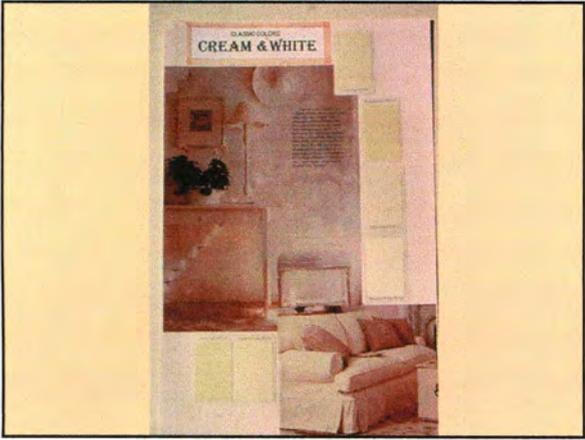
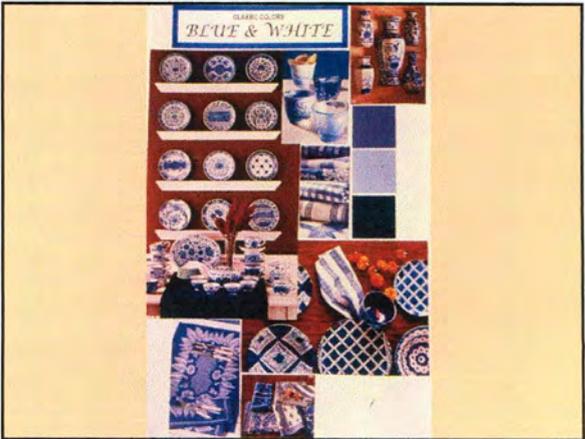
design and color trends

## Traditions / Trends

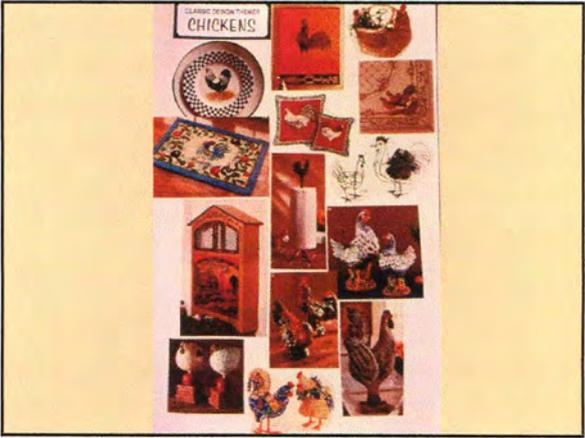
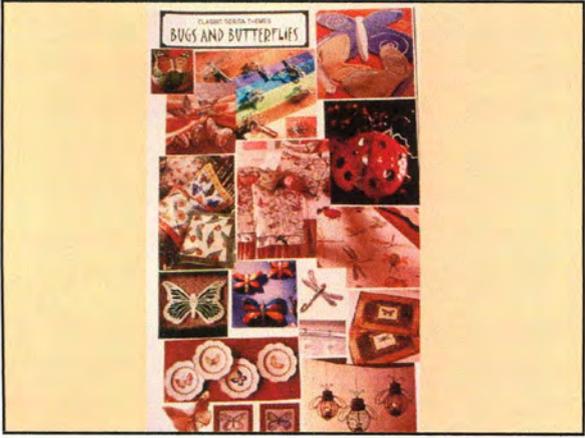
- ◇ Traditions – classic, timeless designs with high mainstream appeal
- ◇ Trends – short lived, attention getters, with high initial impact

## Classic Colors

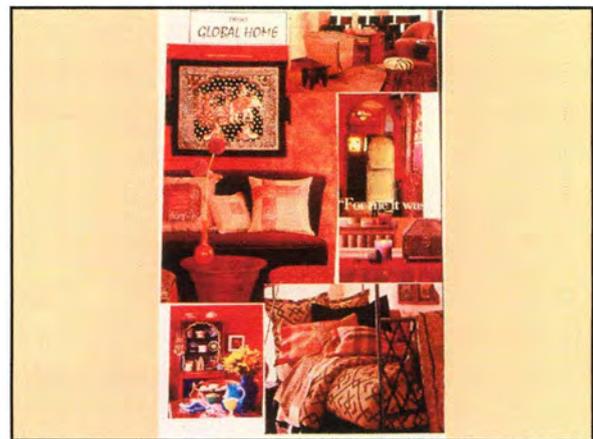
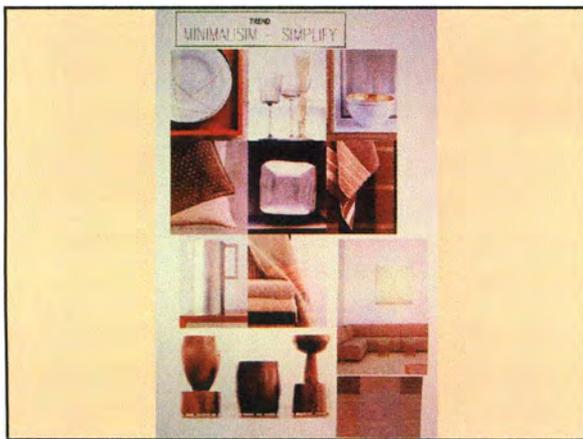
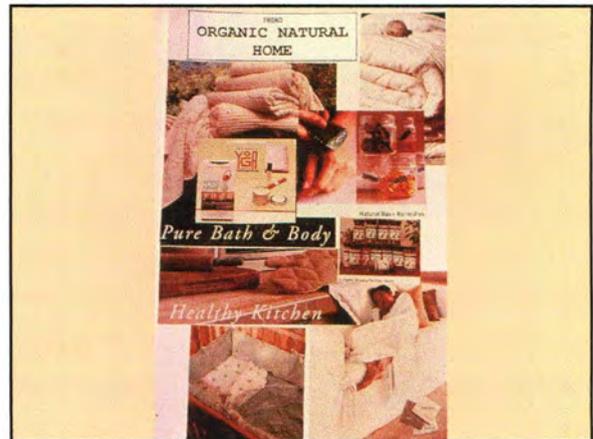
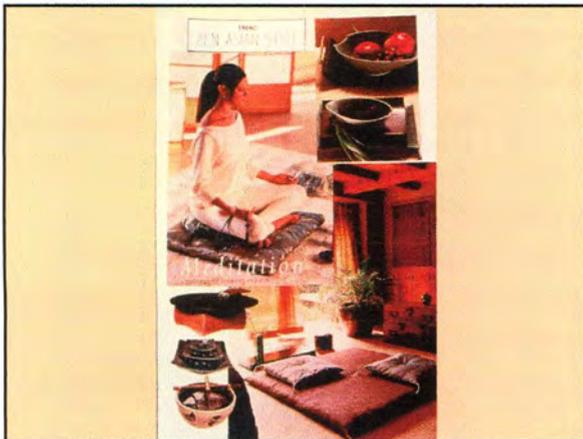
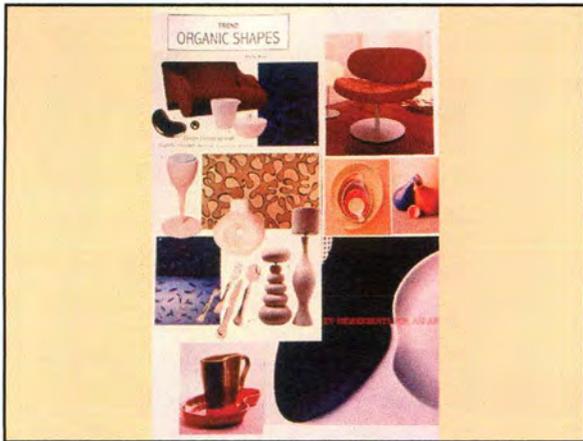


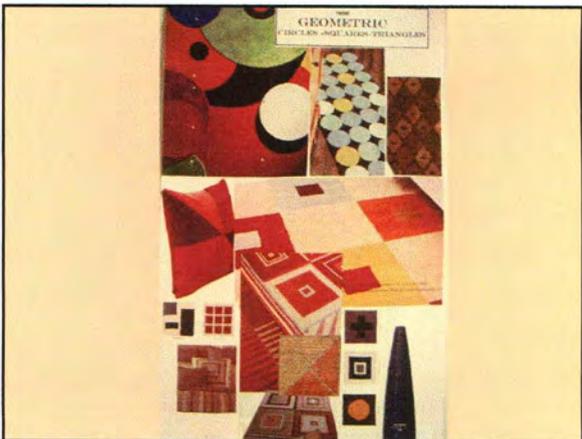


Classic design themes

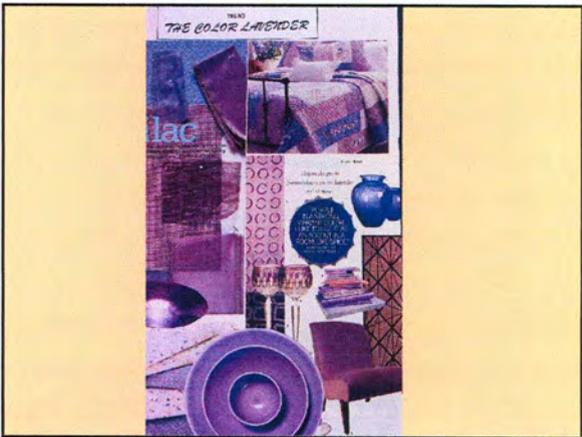


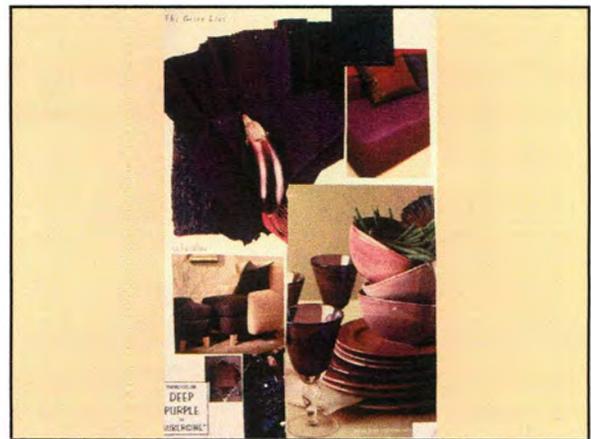
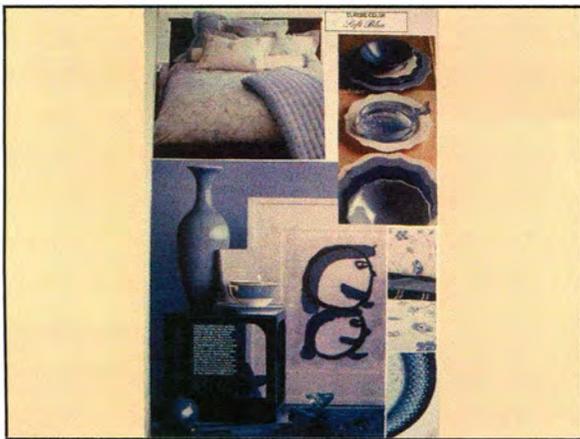
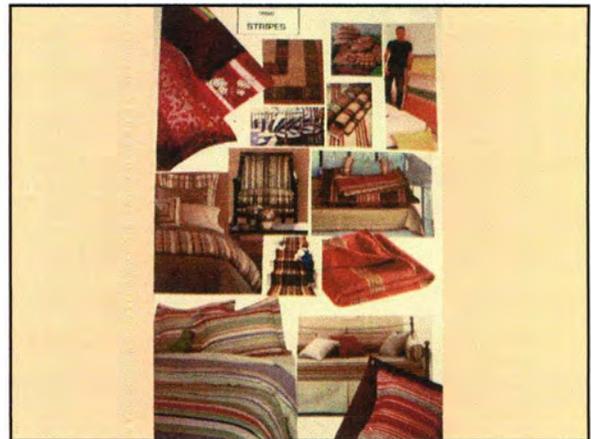
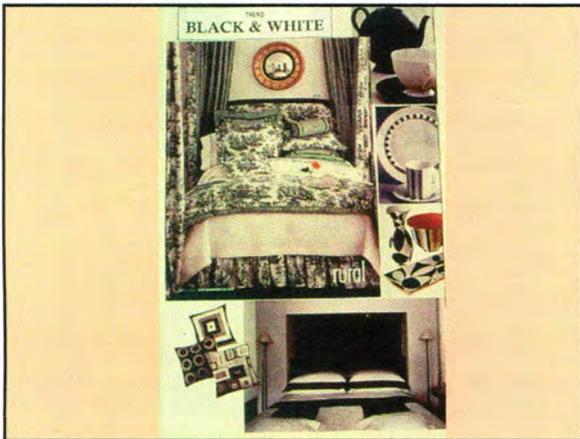
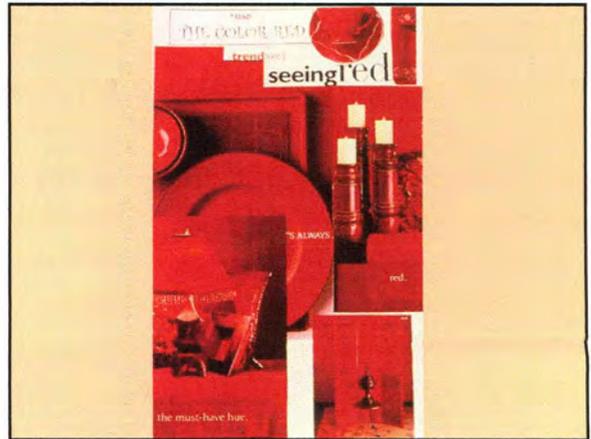
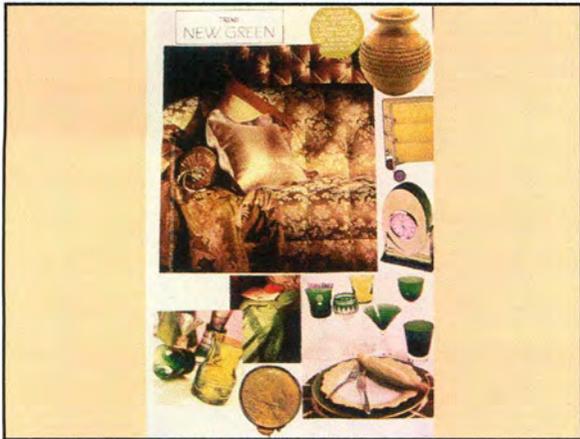


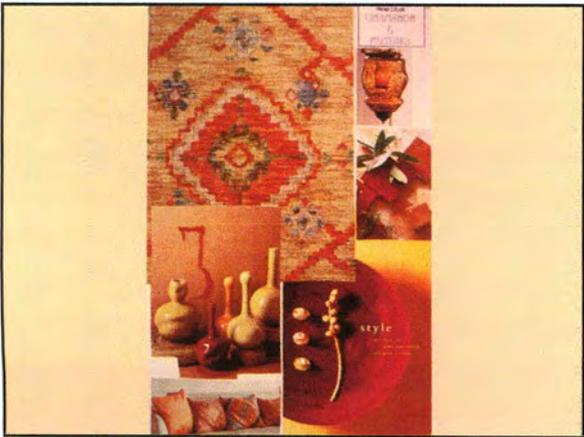
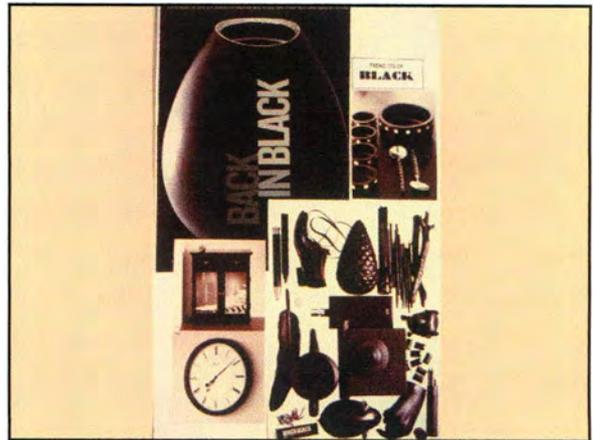
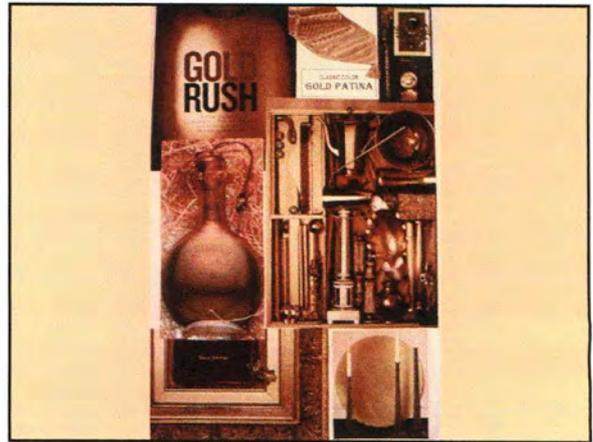
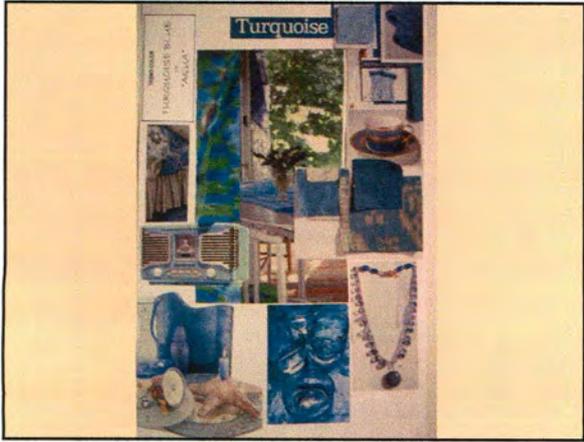




Color trends







Popular product categories  
materials and techniques

NATURAL FIBERS



BAMBOO



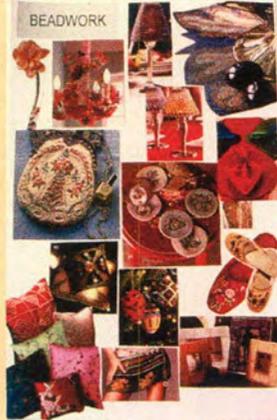
HANDMADE PAPER



IRON WORK



BEADWORK



LEATHER



TEXTILES



EMBROIDERY



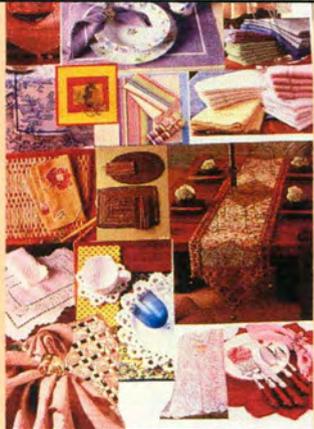
CROCHET



KNITS



PATCHWORK / QUILTING



DINNERWARE



GLASSWARE



FLATWARE



CANDLEHOLDERS



CANDLES

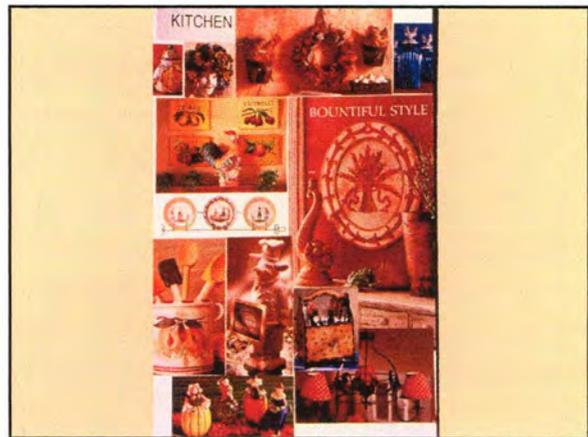
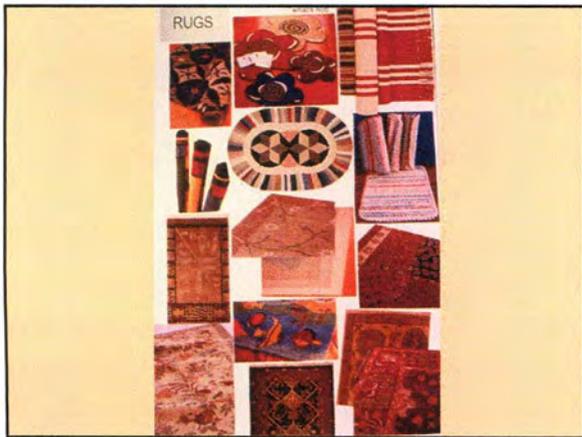
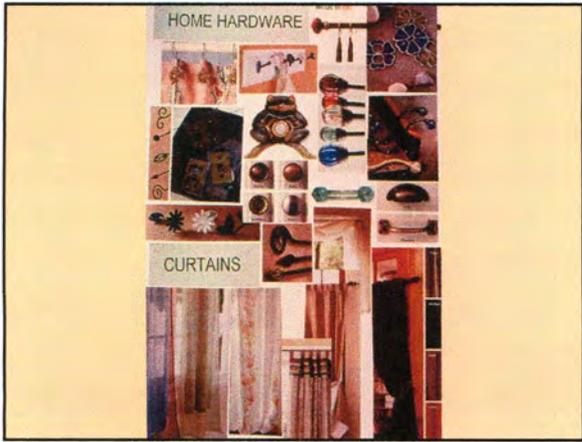


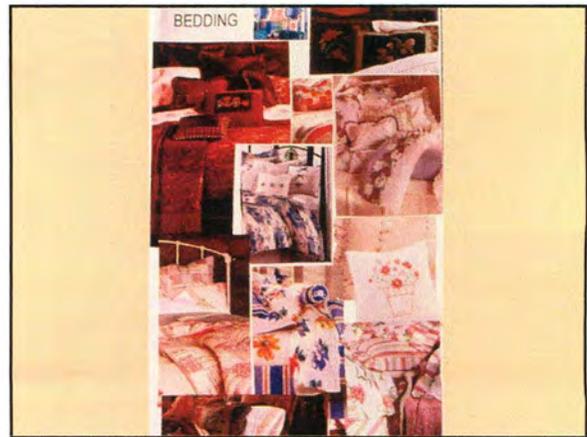
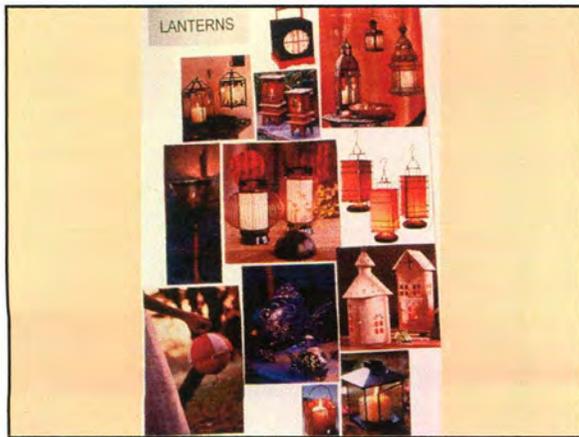
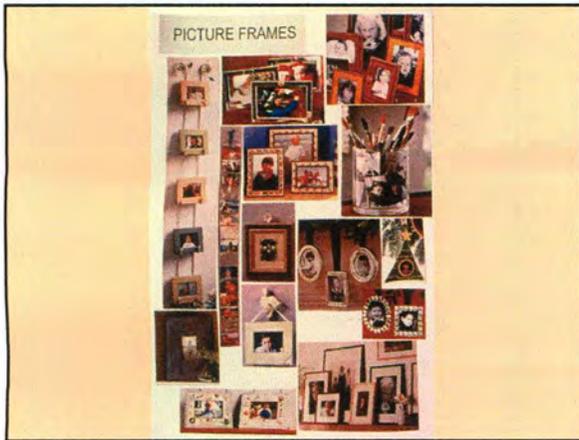
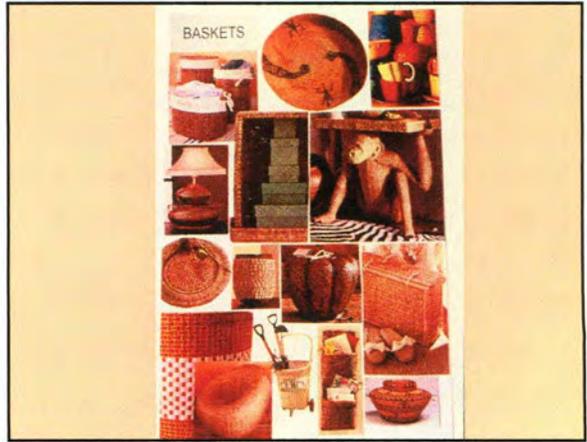
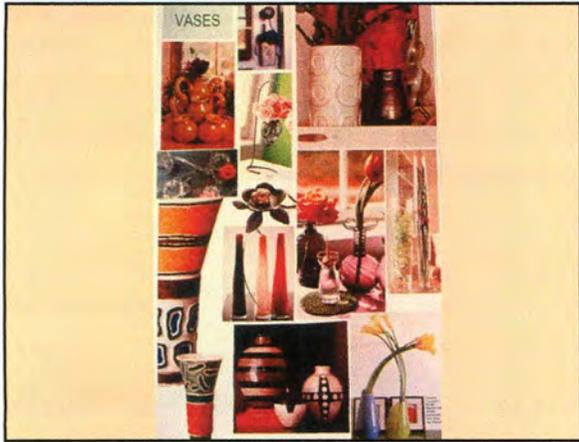
LAMPS

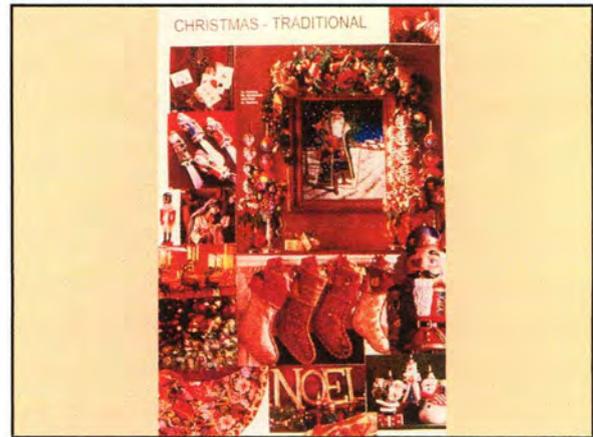
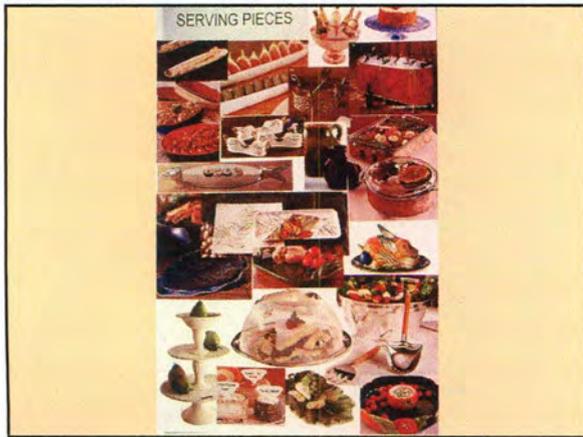
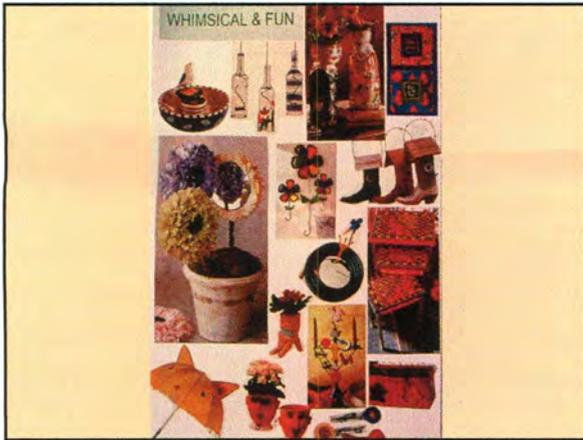
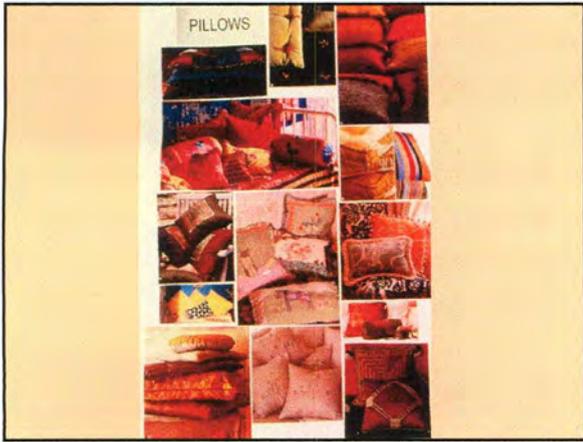


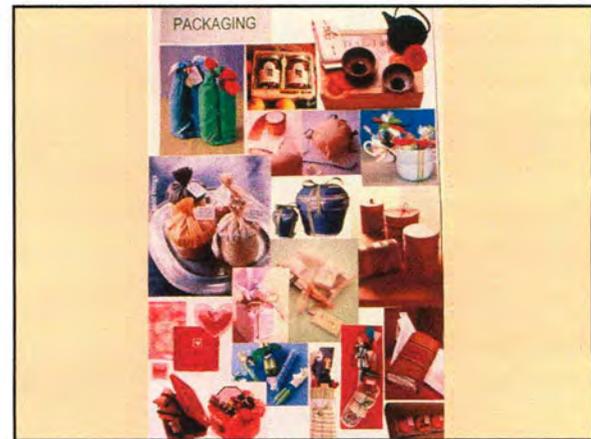
WALL DECOR











How can you apply this information?

- ◊ For new product line development
- ◊ As categories for organizing product lines and collections
- ◊ As a framework to better understand the structure of the US market

fin



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanas de Colombia s.a.

## FORMATO

### Ficha de Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 08 17

VERSION: 1

Página 1 de 24

## Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Pieza: cojín	Artresano: Efigenia Chantré
Nombre: cojín tubito	Grupo: Tejesedas del Cauca
Oficio: tejeduría	Departamento: Cauca
Técnica: tejido plano	Ciudad: Popayán
Materia Prima: seda y algodón tubular	Localidad/vereda: Timbio - El Alto
Certificado Hecho a Mano: Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Producción mes: 50	
Largo (cm) 45	Dímetro (cm)	Precio en Bogotá:
Ancho (cm) 45	Peso (gr)	Unitario \$
Alto (cm)	Color	Por mayor \$

Observaciones:

Responsable: Liz Adriana Fétiva      Fecha: Abril 2004

Referente(s)     Muestra     Línea     Empaque



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanías de Colombia s.a.

**FORMATO**  
**Ficha de**  
**Dibujo y Planos**  
**Técnicos**

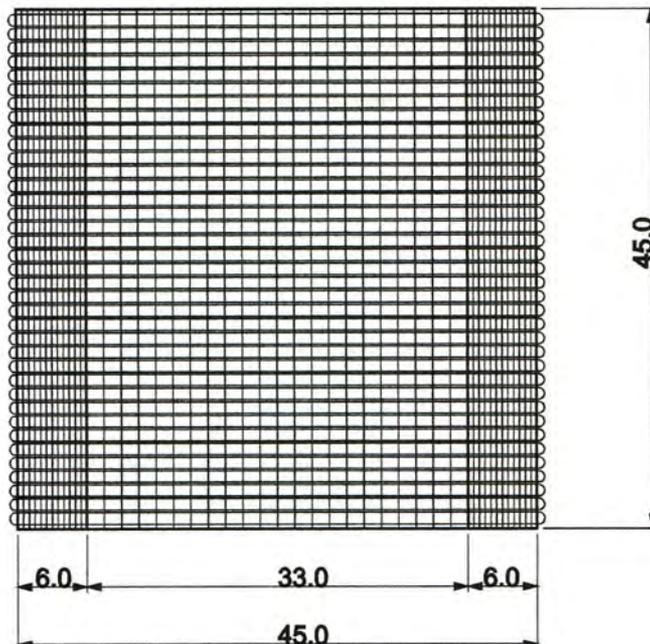
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 08 17

VERSION 1

Página 2 de 24

**Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes**



Pieza: cojín	Línea: hogar	ESC. (Cm):	PL. 17
Nombre: cojín tubito	Referencia:		
Oficio: tejeduría	Materia Prima: seda y algodón tubular		
Técnica: tejido plano			

Proceso de Producción:
6 cm de urdimbre a cada lado 2-2
33 cm de urdimbre 1-0-1
trama en algodón tubular

Observaciones:
algodon tubular o cola de rata

Responsable: Liz Adriana Fetiva	Fecha: Abril 2004
---------------------------------	-------------------

Referente(s)

- Muestra
  Línea
  Empaque

**FORMATO****Ficha de  
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 08 17

VERSION: 1

Página 3 de 24

**Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes**

Pieza: cojín	Artresano: Dora Conejo
Nombre: cojin iraca	Grupo: Hiteseddas - Tejeseddas del Cauca
Oficio: tejeduria	Departamento: Cauca
Técnica: tejido plano	Ciudad: Popayán
Materia Prima: seda e iraca	Localidad/vereda: Timbio
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Produccion mes: 50	
Largo (cm) 45	Diametro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm) 45	Peso (gr)	Unitario \$
Alto (cm)	Color	Por mayor \$

Observaciones: Cambio de trama con una o varias iracas

Responsable:	Fecha:
--------------	--------

Referente(s)



Muestra



Línea



Empaque





**FORMATO**  
**Ficha de Dibujo y Planos Técnicos**

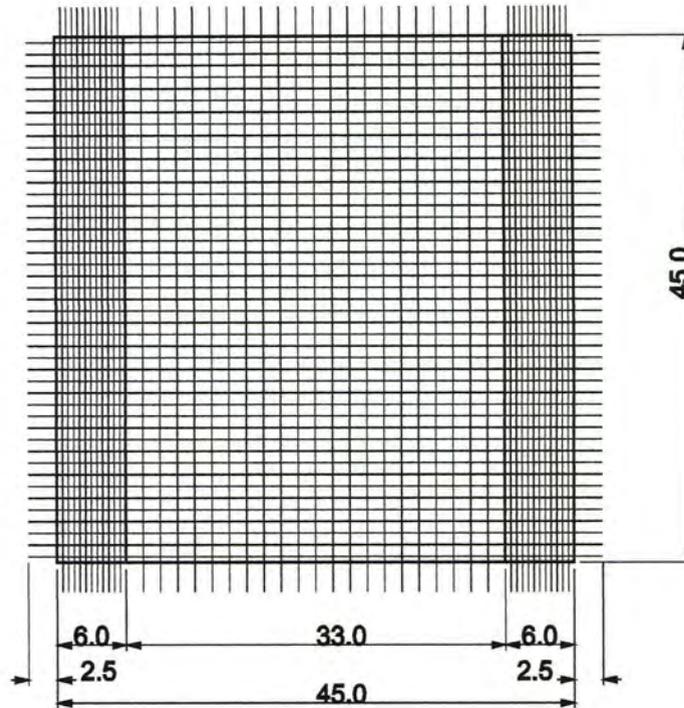
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 08 17

VERSION 1

Página 4 de 24

**Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes**



Pieza: cojín	Línea: hogar	ESC. (Cm):	PL. 1.7
Nombre: cojín iraca	Referencia:		
Oficio: tejeduría	Materia Prima: seda e iraca		
Técnica: tejido plano			

Proceso de Producción:
6 cm de urdimbre a cada lado 2-2
en el centro 33 cm de urdimbre 1-0
trama en iraca

Observaciones:
La iraca debe ser larga
Cierre en la parte interior con cremallera

Responsable: Liz Adriana Fetiva	Fecha:
---------------------------------	--------

Referente(s)

- Muestra
  Línea
  Empaque



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanías de Colombia s.a.

## FORMATO

### Ficha de Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 08 17

VERSION: 1

Página 5 de 24

## Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Pieza: cojín	Artresano: Eugenia Dorado
Nombre: cojín mix	Grupo: Coltesados
Oficio: tejeduría	Departamento: Cauca
Técnica: tejido plano	Ciudad: Popayán
Materia Prima: seda, algodón e iraca	Localidad/vereda: Timbio
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Produccion mes: 50
Largo (cm) 45	Diametro (cm)
Ancho (cm) 45	Peso (gr)
Alto (cm)	Color
	Precio en Bogota: Unitario \$
	Por mayor \$

Observaciones:

Responsable: Liz Adriana Fétiva      Fecha: Abril 2004

Referente(s)     Muestra     Línea     Empaque



**FORMATO**  
**Ficha de Dibujo y Planos Técnicos**

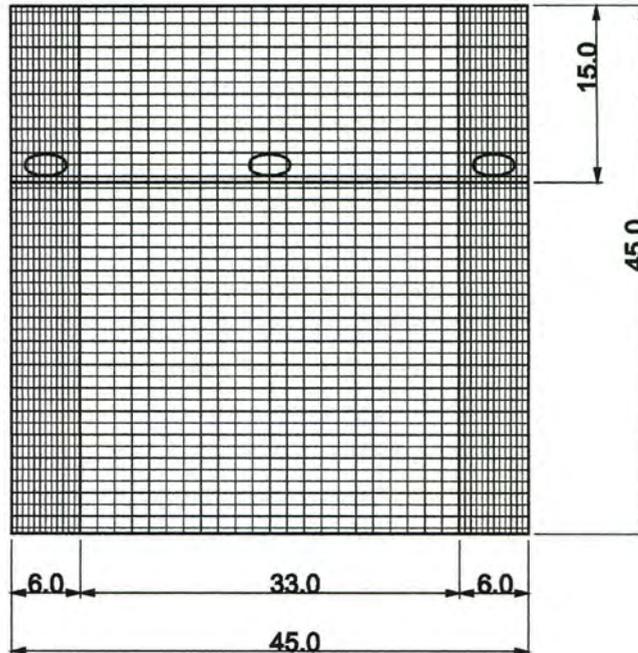
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 08 17

VERSION 1

Página 6 de 24

**Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes**



Pieza: cojín	Línea: hogar	ESC. (Cm):	PL. 1.7
Nombre: cojín mix	Referencia:		
Oficio: tejeduría	Materia Prima: seda, algodón e iraca		
Técnica: tejido plano			

Proceso de Producción:
6 cm de urdimbre a cada lado 2-2
en el centro 33 cm de urdimbre 1-0
trama en algodón plano

Observaciones:
Algodon plano

Responsable: Liz Adriana Fetiva	Fecha: Abril 2004
---------------------------------	-------------------

Referente(s)

- Muestra
  Línea
  Empaque



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanías de Colombia s.a.

## FORMATO

### Ficha de Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 08 17

VERSION: 1

Página 7 de 24

## Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Pieza: individual	Artresano: Efigenia Chantré
Nombre: individual tubito	Grupo: Tejidos del Cauca
Oficio: tejeduría	Departamento: Cauca
Técnica: tejido plano	Ciudad: Popayán
Materia Prima seda y algodón tubular	Localidad/vereda: Timbrío
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Produccion mes: 50	
Largo (cm) 45	Diametro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm) 45	Peso (gr)	Unitario \$
Alto (cm)	Color	Por mayor \$

Observaciones: Utilizar reactivos para tinturas

Responsable: Lid. Adriana Fativa      Fecha: Abril 2004

Referente(s)     Muestra     Línea     Empaque



**FORMATO**  
**Ficha de Dibujo y Planos Técnicos**

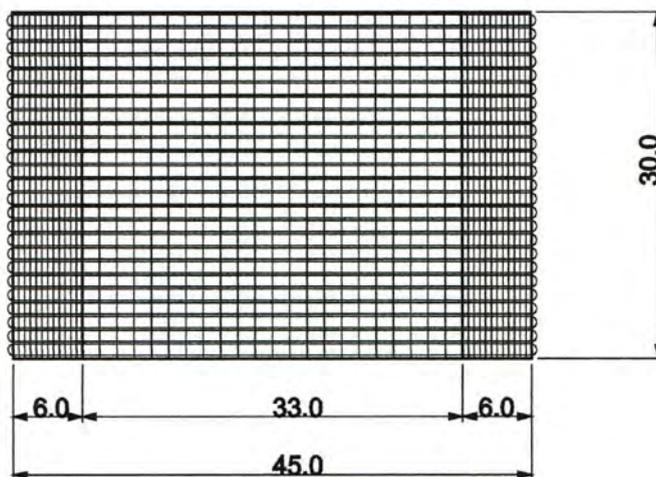
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 08 17

VERSION 1

Página 8 de 24

**Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes**



Pieza: individual	Línea: hogar	ESC. (Cm):	PL. 1.7
Nombre: individual tubito	Referencia:		
Oficio: tejeduría	Materia Prima: seda y algodón tubular		
Técnica: tejido plano			

Proceso de Producción:
6 cm de urdimbre a cada lado 2-2
33 cm de urdimbre 1-0-1
trama en algodón tubular

Observaciones:
algodon tubular o cola de rata

Responsable: Liz Adriana Fetiva	Fecha: Abr 1 2004
---------------------------------	-------------------

Referente(s)  Muestra  Línea  Empaque



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanías de Colombia s.a.

FORMATO

Ficha de  
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 08 17

VERSION: 1

Página 9 de 24

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Pieza: individual	Artresano: Dora Conejo
Nombre: individual iraca	Grupo: Tejidos del Cauca
Oficio: tejeduría	Departamento: Cauca
Técnica: tejido plano	Ciudad: Popayán
Materia Prima: seda e iraca	Localidad/vereda: Timbio
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Produccion mes: 50	
Largo (cm) 45	Diametro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm) 45	Peso (gr)	Unitario \$
Alto (cm)	Color	Por mayor \$

Observaciones:
Urdimbre en seda, trama iraca

Responsable:	Fecha:
--------------	--------

Referente(s)



Muestra



Línea



Empaque





**FORMATO**  
**Ficha de Dibujo y Planos Técnicos**

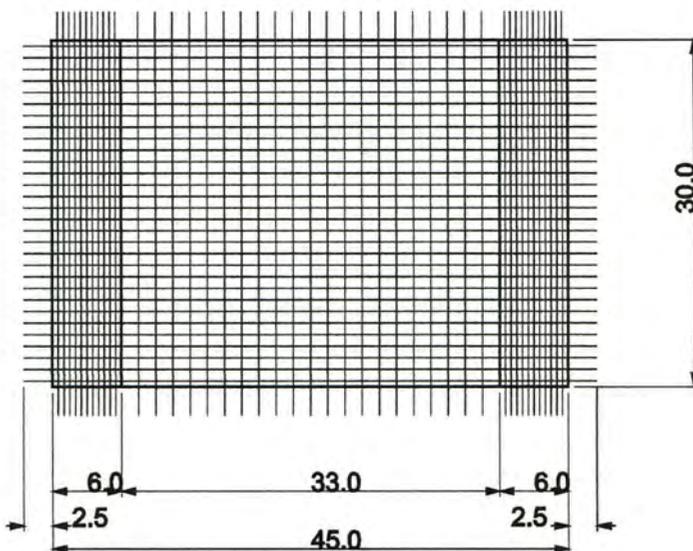
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 08 17

VERSION 1

Página 10 de 24

**Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes**



Pieza: individual	Línea: hogar	ESC. (Cm):	PL. 1-7
Nombre: individual iraca	Referencia:		
Oficio: tejeduría	Materia Prima: seda e iraca		
Técnica: tejido plano			

Proceso de Producción:
6 cm de urdimbre a cada lado 2-2
en el centro 33 cm de urdimbre 1-0
trama en iraca

Observaciones:
La iraca debe ser larga

Responsable: Liz Adriana Fetiva	Fecha: Abril 2004
---------------------------------	-------------------

Referente(s)

- Muestra  Línea  Empaque

 Ministerio de Comercio, Industria y Turismo <b>artesanas de colombia s.a.</b>	<b>FORMATO</b>  <b>Ficha de Producto</b>	CODIGO: FORASD 08	
		FECHA: 2004 08 17	
		VERSION: 1	Página 11 de 24

**Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes**

Pieza: individual	Artresano: Eugenio Davado
Nombre: individual mix	Grupo: Coltesedas
Oficio: tejeduría	Departamento: Cauca
Técnica: tejido plano	Ciudad: Popayán
Materia Prima: seda, algodón e iraca	Localidad/vereda: Timbio
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Produccion mes: 50
Largo (cm) 45                      Diametro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm) 45                      Peso (gr)	Unitario \$
Alto (cm)                              Color	Por mayor \$

Observaciones:

---



---



---



---



---

Responsable: \_\_\_\_\_ Fecha: \_\_\_\_\_

Referente(s)  Muestra  Línea  Empaque



**FORMATO**  
**Ficha de Dibujo y Planos Técnicos**

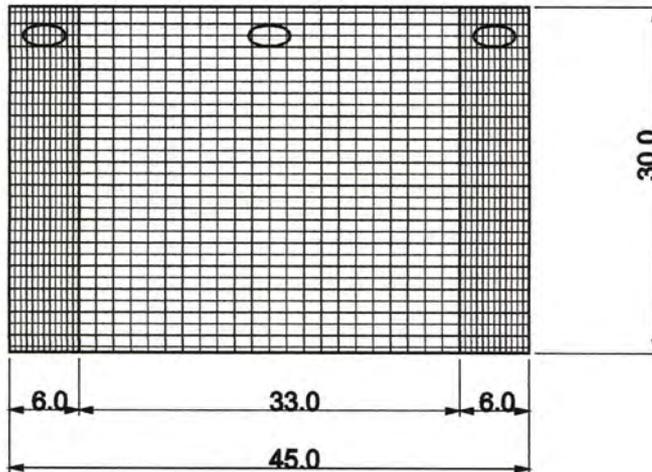
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 08 17

VERSION 1

Página 12 de 24

**Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes**



Pieza: individual	Línea: hogar	ESC. (Cm):	PL.
Nombre: individual mix	Referencia:		
Oficio: tejeduría	Materia Prima: seda, algodón e iraca		
Técnica: tejido plano			

Proceso de Producción:  
6 cm de urdimbre a cada lado 2-2  
en el centro 33 cm de urdimbre 1-0  
trama en algodón plano

Observaciones:  
Algodon plano

Responsable: Liz Adriana Fetiva      Fecha: Abril 2004

Referente(s)

Muestra     Línea     Empaque



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanías de Colombia s.a.

FORMATO

Ficha de  
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 08 17

VERSION: 1

Página 13 de 24

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Pieza: individual largo	Artresano: Efigenia Chanté
Nombre: individual largo tubito	Grupo: Tejidas del Cauca
Oficio: tejeduría	Departamento: Cauca
Técnica: tejido plano	Ciudad: Popayán
Materia Prima seda y algodón tubular	Localidad/vereda: Timbio - El Alto
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Produccion mes: 50	
Largo (cm) 45	Diametro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm) 45	Peso (gr)	Unitario \$
Alto (cm)	Color	Por mayor \$

Observaciones: Teñir con colorantes reactivos

Responsable: \_\_\_\_\_ Fecha: \_\_\_\_\_

Referente(s)  Muestra  Línea  Empaque



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesañas de Colombia s.a.

**FORMATO**  
**Ficha de**  
**Dibujo y Planos**  
**Técnicos**

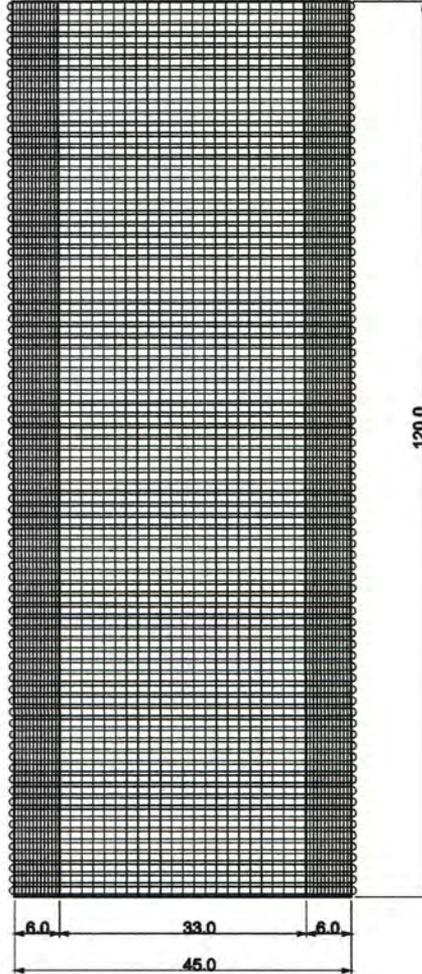
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 08 17

VERSION 1

Página 14 de 24

**Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes**



Pieza: individual largo	Línea: hogar	ESC. (Cm):	PL.
Nombre: individual largo tubito	Referencia:		
Oficio: tejeduría	Materia Prima: seda y algodón tubular		
Técnica: tejido plano			

Proceso de Producción:
6 cm de urdimbre a cada lado 2-2
33 cm de urdimbre 1-0-1
trama en algodón tubular

Observaciones:
algodon tubular o cola de rata

Responsable: Liz Adriana Fetiva      Fecha:

Referente(s)

Muestra     Línea     Empaque



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanías de Colombia s.a.

FORMATO

Ficha de  
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 08 17

VERSION: 1

Página 15 de 24

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Pieza: individual largo	Artresano: Dora Conejo
Nombre: individual largo iraca	Grupo: Tejidos del Cauca
Oficio: tejeduría	Departamento: Cauca
Técnica: tejido plano	Ciudad: Popayán
Materia Prima: seda e iraca	Localidad/vereda: Timbio
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Produccion mes: 50	
Largo (cm) 45	Diametro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm) 45	Peso (gr)	Unitario \$
Alto (cm)	Color	Por mayor \$

Observaciones:

---

---

---

---

---

Responsable: Liz Adriana Fativa Fecha: Abril 2004

Referente(s)  Muestra  Línea  Empaque



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanías de Colombia s.a.

**FORMATO**

**Ficha de  
Dibujo y Planos  
Técnicos**

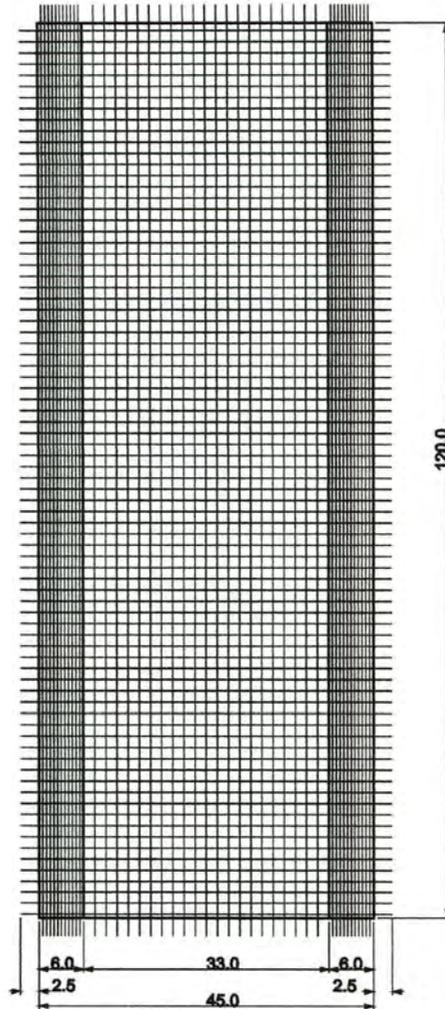
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 08 17

VERSION 1

Página 16 de 24

**Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes**



Pieza: individual largo	Línea: hogar	ESC. (Cm):	PL. 1.7
Nombre: individual largo iraca	Referencia:		
Oficio: tejeduría	Materia Prima: seda e iraca		
Técnica: tejido plano			

Proceso de Producción:
6 cm de urdimbre a cada lado 2-2
en el centro 33 cm de urdimbre 1-0
trama en iraca

Observaciones:
La iraca debe ser larga

Responsable: Liz Adriana Fetiva	Fecha:
---------------------------------	--------

Referente(s)

- Muestra
  Línea
  Empaque



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanías de Colombia s.a.

## FORMATO

### Ficha de Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 08 17

VERSION: 1

Página 17 de 24

## Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Pieza: individual largo	Artesano: Eugenia Durado
Nombre: individual largo mix	Grupo: Caltesedas
Oficio: tejeduría	Departamento: Cauca
Técnica: tejido plano	Ciudad: Popayán
Materia Prima: seda, algodón e iraca	Localidad/vereda: Timbó
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Produccion mes: 50	
Largo (cm) 45	Diametro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm) 45	Peso (gr)	Unitario \$
Alto (cm)	Color	Por mayor \$

Observaciones:

Responsable: \_\_\_\_\_ Fecha: Abril 2004

Referente(s)  Muestra  Línea  Empaque





Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanas de Colombia s.a.

## FORMATO

### Ficha de Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 03 01

VERSION: 1

Página 19 de 24

## Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Pieza: Collar en trenzas de seda	Artesano: Olga Bastidas
Nombre: Nudo	Grupo: Coltesedas
Oficio: Tejedoría	Departamento: Cauca
Técnica: Trenzado	Ciudad: Popayán
Materia Prima: seda	Localidad/vereda: Timbío
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Producción mes: 25
Largo (cm) 1700	Díametro (cm) 0.5
Ancho (cm) 0.5	Peso (gr)
Alto (cm)	Color
	Unitario \$
	Por mayor \$

Observaciones:


Responsable: Liz Adriana Petiva      Fecha: Abril 2004

Referente(s)  Muestra  Línea  Empaque



**FORMATO**  
**Ficha de**  
**Dibujo y Planos**  
**Técnicos**

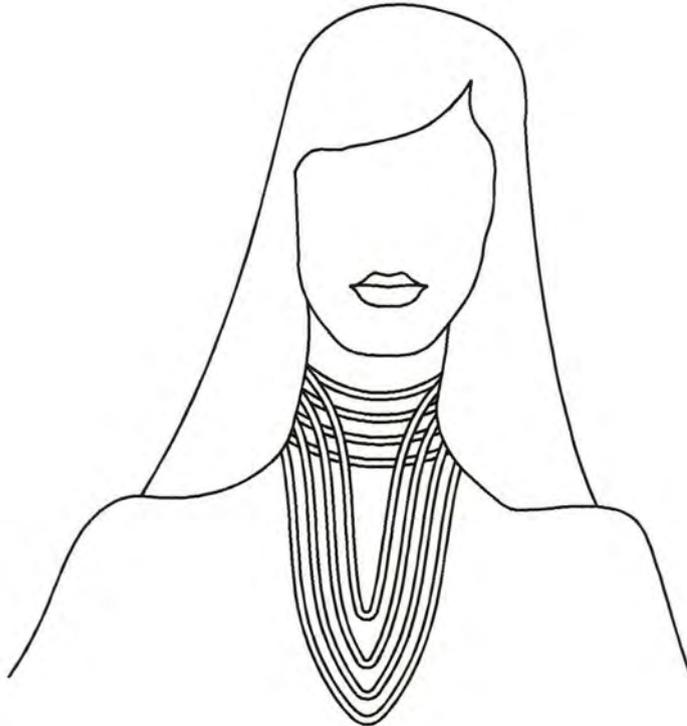
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 08 17

VERSION 1

Página 20 de 24

**Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes**



Pieza: Collar en trenzas de seda	Línea: <i>Accesorios de moda</i>	ESC. (Cm):	PL. 1.7
Nombre: <i>Nudo</i>	Referencia:		
Oficio: <i>Tejeduría</i>	Materia Prima: <i>seda</i>		
Técnica: <i>Trenzado</i>			

Proceso de Producción: *Trenzado de hilos.*


Observaciones:

*Elaboración de ajustes en plata*


Responsable: \_\_\_\_\_ Fecha: \_\_\_\_\_

Referente(s)

Muestra  Línea  Empaque



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanías de Colombia s.a.

## FORMATO

### Ficha de Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 03 01

VERSION: 1

Página 21 de 24

## Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Pieza: Media capa en paño de seda	Artesano: Elvira Gómez de Inchima
Nombre:	Grupo: Sedas La Aradita
Oficio:	Departamento: Cauca
Técnica:	Ciudad: Popayán
Materia Prima	Localidad/vereda: Timbio
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Produccion mes: 20
Largo (cm)                      Diametro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm)                      Peso (gr)	Unitario \$
Alto (cm)                      Color	Por mayor \$

Observaciones:

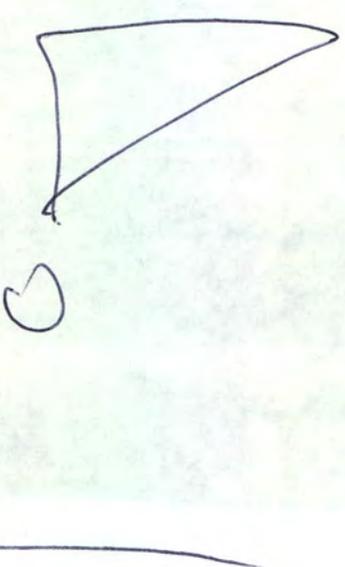

Responsable: \_\_\_\_\_ Fecha: \_\_\_\_\_

Referente(s)  Muestra  Línea  Empaque

FAVOR

Incluir las

muestras

Aquí 



**FORMATO**  
Control de Asistencia  
por Actividad

**CODIGO:** FORFAT02  
**FECHA:** 01/06/2004

**VERSION:** 1 Pag. de



**Departamento** Cauca  
**Municipio** Timbri  
**Vereda** Caso urbano

**Proyecto:** Programa para el otorgamiento del Sello de Calidad "Hecho a Mano"

**Nombre actividad:**

No	Nombre Participante	Cédula	Mes <u>Junio</u>												Fechas <u>Junio</u>			
			Fecha	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	Iniciación	Finalización			
	Ana Lucia Doraado	251706120		X	X	X	X	X	X								12	21
	Praxidia Cecilia Agud	251705943		X	X	X	X			X	X	X	X					
	Ana Rubielacruz Coya	251701108		X	X	X	X			X	X	X	X					
	Maria Cayula Gocio	251705947		X	X	X	X			X	X	X	X					
	Que Pasa Coya	34525433		X	X	X	X			X	X	X	X					
	Verónica Ruiz B	31920072		X	X	X	X											
	Carla H. Ketzste	16596587		X														
	Rubiel Cuellar	10485725		X														
	Mariella Cuellar S	311594861		X														
	Lucilia Cuellar	318117620		X														
	Amanda Valencia	341599048		X														
	MAURO A MUÑOZ	101485722		X														
<b>Duración total en Horas</b> 120 H.																		
<b>Beneficiarios</b>																		
Hombres: 3																		
Mujeres: 9																		

<b>Coordinador</b>	<b>Observaciones</b>
Liz Adriana Fetva	



**FORMATO**  
Control de Asistencia  
por Actividad

**CODIGO:** FORFAT02  
**FECHA:** 01/06/2004  
**VERSION:** 1 Pag. de



**Departamento:** Cauca  
**Municipio:** Timbó  
**Vereda:** Las Guacaras

**Proyecto:** Programa para el otorgamiento del Sello de Calidad "Hecho a Mano" **Nombre actividad:**

No	Nombre Participante	Cédula	Mes													Fechas			
			Junio													Iniciación	Finalización		
			Fecha	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	Horas					
	Melissa Agredo	25712285	X	X	X	X	X	X										12	21
	Alba Amilbici Ruiz B	34658737	X	X		X	X	X											
	Olga Lina Bustos	25717056		X		X	X	X	X										
	Gloria Nell Farivar	34646858																	
	Acide Navarro	25712277	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X						
	Magdalen Cruz Q.	25706371		X				X	X	X									
	Ademi Castro	34540663				X		X		X	X	X							
	Limer Landia Cruz Q.	34657700				X		X											
	Olga Lina Ruiz	25706148				X		X	X	X	X	X							
	Yolanda A. Moreno	25706562				X		X	X	X									
<b>Duración total en Horas</b> 120 H																			
<b>Beneficiarios</b>																			
Hombres: 0																			
Mujeres: 10																			

<b>Coordinador</b> Liz Adriana Fetiva	<b>Observaciones</b>
--	----------------------

Luc Piedad campo

31994527 cali

Luc Marina Coneha

25 634161 Rosas

Olivia Irene Maslincez

25 707 391 Timbio

MARIA DELCARMEN ROSERO MUÑOZ

48 662 715 Timbio



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanías de Colombia S.A.

FORMATO  
Control de Asistencia  
por Actividad

CODIGO: FORFAT02

FECHA: 01/06/2004

VERSION: 1 Pag. de



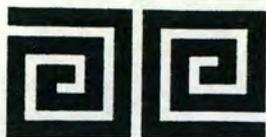
Departamento Cauca  
Municipio Piendamó  
Vereda Piendamó S. José

Proyecto: Programa para el otorgamiento del Sello de Calidad "Hecho a Mano"

Nombre actividad:

No	Nombre Participante	Cédula	Mes	Junio												Fechas			
			Fecha	17														Iniciación	Finalización
			Horas	8															
	Adeleida Calambás	34.750.018		X														17	17
	Luz eni calambás	25.550.954		X														Instructor D.T. Liz Adriana Fativa	
	Flor Esneida Calambás	25.545.878		X														Oficio Tejeduría	
																		Técnica Tejido plano	
																		Contenidos trabajados • Flujos productivos • Tendencias	
																		Duración total en Horas 8	
																		Beneficiarios 6	
																		Hombres: 0	
																		Mujeres: 6	

Coordinador	Observaciones
Liz Adriana Fativa	



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanías de Colombia s.a.

Actividades de Diseño  
Control de Asistencia por Actividades  
y Reporte Grupal por Evaluación



Ascripo

No.	Nombres y Apellidos	Identificación	Fechas, día actividades, horas												Información Resúmen			
			14 Feb															
1	anamaria Rivera	31255284	X															Secuencia
2	Bertha Rivera	25275252	X															Zona/Depto Cauca
3	Maria Belén Sánchez	25.275.400	X															Mpio/Ciudad Popayán
4	Barbara Alicia Chante	25.282.965	X															Grupo Artesanal Ascripo
5	Luz Dory Daza	34.536.879	X															Orientador Liz A. Fativa
6	Fanny Rivera	25.275.335	X															Proyecto C. P Mes Febrero
7	Nancy Rodríguez Rivera		X															Fechas
8																		Inicia 14 Termina 14
9																		D 14 M 02 A 04 D 14 M 02 A 04
10																		Actividad
																		Oficio Tejeduría
																		Técnicas Tejido plano
																		Modalidad Telar
																		Duración 8 horas
																		Tiempo Aplicado (horas)
																		Teóricas 8 Prácticas 8
																		Movimiento de Participantes
																		Ingresos H: M: 7
																		Deserción H: M:
																		Egresos H: M:

H=Hombres M=mujeres

Evaluación Desempeño

Este es un grupo cuyo nivel académico es muy bajo, por lo tanto el taller es lento.

Orientador/Asesor	Liz Adriana Fativa	Cordinador	Evaluación
-------------------	--------------------	------------	------------



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanías de Colombia.s.a.

Actividades de Diseño  
Control de Asistencia por Actividades  
y Reporte Grupal por Evaluación



No.	Nombres y Apellidos	Identificación	Fechas, día actividades, horas												Información Resúmen
			12 feb	16 feb											
1	July Andrea Inchima	860409-33915	X	X											Secuencia
															Zona/Depto Cauca
															Mpio/Ciudad Tambo
2	Amalfi Quata Campo	25'396.469 Tambo	X	X											Grupo Artesanal S. Occidente.
															Orientador Liz A. Fetiva.
3	Rosa Zmolda Pedruzo	25'706937 Tambo	X	X											Proyecto C.P Mes Feb.
															Fechas
4	Maria Tishuola Garzain	cc 31835531	X	X											Inicia 12 Termina 16
															D 12 M 02 A 04 D 16 M 02 A 04
5	Maria Irma Mosquera	C.48.550.085	X	X											Actividad
															Oficio Tejedurá
6	Elvira Mosquera	C 48.550.085	X	X											Técnicas Tejido plano
															Modalidad
7															Duración 16 horas
															Tiempo Aplicado (horas)
8															Teóricas 16 Prácticas 16
															Movimiento de Participantes
9															Ingresos H: 4 M: 6
															Deserción H: M:
10															Egresos H: M:
															H=Hombres M=mujeres

Evaluación Desempeño

Orientador/Asesor

Liz Adriana Fetiva

Cordinador

Evaluación

# LISTA DE ASISTENCIA

Milhou Gomez Vizcaya.  
Carlos H. López Vidal

76319289 Pop.  
10'546920 Pop.

Carlos Andrés Calle Otero  
Jorge Olmedo Diaz

76'325.352 de pop.  
76-321.166 Pop.

8,16417 febrero

8 — 1 hr  
16 — 2 hrs  
17 — 1 hr

Joyeros

Asesor:  
Liz Adriana fetiva





Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanías de colombia.s.a.

Actividades de Diseño  
Control de Asistencia por Actividades  
y Reporte Grupal por Evaluación

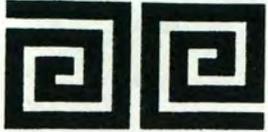


Referencial

No.	Nombres y Apellidos	Identificación	Fechas, día actividades, horas												Información Resúmen																						
			10-feb.	11-feb	14-feb	17-feb									Secuencia																						
1	Alyda Alegroa	C. 341658409 T	X														Zona/Depto Cusca																				
2	Maria Cecilia Naranjo	C. 25712271	X														Mpio/Ciudad Popayán																				
3	Hermelinda Agreda Sarria	C. 25712285	X														Grupo Artesanal Varas																				
4	Fanny Rocio Ortega	25706653	X														Orientador D.T Liz Fativa																				
5	Gloria Nelly Huerto	34546888	X	X	X												Proyecto C.P Mes.																				
6	Doromira Baos	25714992	X														Fechas																				
7	Lydia Ojeda Varas	25706152	X														Inicia Termina																				
8	Milva Amparo Navarro	25706562	X	X	X	X											D 10 M 02 A 04 D 17 M 02 A 04																				
9	Yania Eugenia Dorado S.	25706942 T	X	X	X												Actividad																				
10	Magdalena Cruz Quijano	25706371	X	X													Oficio Tejedoría																				
<table border="1"> <tr> <td colspan="2">Técnicas Tejido plano</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Modalidad</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Duración</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Tiempo Aplicado (horas)</td> </tr> <tr> <td>Teóricas</td> <td>24</td> </tr> <tr> <td>Prácticas</td> <td>24</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Movimiento de Participantes</td> </tr> <tr> <td>Ingresos</td> <td>H: M: 10</td> </tr> <tr> <td>Deserción</td> <td>H: M:</td> </tr> <tr> <td>Egresos</td> <td>H: M:</td> </tr> </table>																		Técnicas Tejido plano		Modalidad		Duración		Tiempo Aplicado (horas)		Teóricas	24	Prácticas	24	Movimiento de Participantes		Ingresos	H: M: 10	Deserción	H: M:	Egresos	H: M:
Técnicas Tejido plano																																					
Modalidad																																					
Duración																																					
Tiempo Aplicado (horas)																																					
Teóricas	24																																				
Prácticas	24																																				
Movimiento de Participantes																																					
Ingresos	H: M: 10																																				
Deserción	H: M:																																				
Egresos	H: M:																																				

H=Hombres M=mujeres

Evaluación Desempeño		
Orientador/Asesor	Liz Adriana Fativa	Cordinador
		Evaluación



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanias de colombia.s.a.

Actividades de Diseño  
Control de Asistencia por Actividades  
y Reporte Grupal por Evaluacion



Referencial

No.	Nombres y Apellidos	Identificación	Fechas, día actividades, horas												Información Resúmen							
			10 feb	11 feb	14 feb											Secuencia						
1	Elvira Mosquera	218550015	X	X													Zona/Depto	Cañon				
																	Mpio/Ciudad	Timbo				
2	Maria Irma Mosquera	2148-550-085	X	X	X												Grupo Artesanal	varios				
																	Orientador					
3	Ana Lucia Roque Rojas	251705943	X	X	X												Proyecto	Mes				
																	Fechas					
4	Ana Lucia Dorado	251706120	X	X	X												Inicia	Termina				
																	D 10	M 02	A 04	D 14	M 02	A 04
5	Luz Piedad campo	31994527	X	X	X												Actividad					
																	Oficio	Tejedura				
6	Lany Maria Lazo	31887657	X														Técnicas	Tejido plano				
																	Modalidad					
7	Olga Lucia Bastidas	95712076	X	X													Duración					
																	Tiempo Aplicado (horas)					
8	Elvira Gomez	25411684	X	X	X												Teóricas	30	Prácticas	30		
																	Movimiento de Participantes					
9	Luz Dany collazos	251706528	X	X	X												Ingresos	H:	M:	10		
																	Deserción	H:	M:			
10	Adriana Castro	30540668	X														Egresos	H:	M:			
																	H=Hombres M=mujeres					

Evaluación Desempeño

Orientador/Asesor: Luz Adriana Petiva      Coordinador: \_\_\_\_\_      Evaluación: \_\_\_\_\_



Joyerías -

Carlos Andres Calle B Td: 824 2092

Cristina Rodriguez Tel: 8235511 <sup>3007778900</sup>

Sixto Quiñonez Sena.

Wilson Gomez Tel: 8302818 <sup>19</sup>

Zotha Velasco. Td: 8304065

Jimmy Huñoz TEL: 8215165

Carlos Lopez TEL: 8203600 Bepet 4003

George Diaz. TEL: 8305286

Hdo Ramirez Salón Patronaje, 2 agujas.  
1 dia a la semana. o la proxima -> lera

Reunión Artesanos joyeria. Sabado. ✓

MANA CASTILLO S.  
N° 34.534.809-7

Casa del Herrero  
Cra. S. 2-05  
205741 205742 POPAYAN







Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanías de colombia.s.a.

Actividades de Diseño  
Control de Asistencia por Actividades  
y Reporte Grupal por Evaluacion



Fechas, día  
actividades, horas

Información Resumen

No.	Nombres y Apellidos	Identificación	Fechas, día actividades, horas												Secuencia	
			21	22	26	27	28	29	30							
1	Ana Lydia martinez	25'270.026	X			X										Zona/Depto Cauca
																Mpio/Ciudad Popayán/Tambo
2	Esperanza colombias	3453183 pap.	X			X										Grupo Artesanal Varrios
																Orientador Liz Fátima
3	Eddy J. Muñoz	10.530.705 pap.	X													Proyecto C.P Mes Abril
																Fechas
4	Carlos Hernán Celente	16.596.587 Cel.	X													Inicia Termina
																D 21 M 04 A 04 D 30 M 04 A 04
5	Amanda Valencia S.	34599048.	X													Actividad
																Oficio Tejeduría
6	Amalí Guata Campo.	25'396.469 Tambo	X			X										Técnicas Tejido plano
																Modalidad
7	Damián Fernando	46040397.	X			X										Duración
																Tiempo Aplicado (horas)
8	Rudesinda Mosquera	4675270 Tambo	X			X										Teóricas 70 Prácticas 70
																Movimiento de Participantes
9	Elvira Gomez	25'411687	X			X										Ingresos H: 5 M: 5
																Deserción H: M:
10	Edison Orlando Inchima.	76.296.853 Tambo	X			X										Egresos H: M:

H=Hor

Evaluación Desempeño

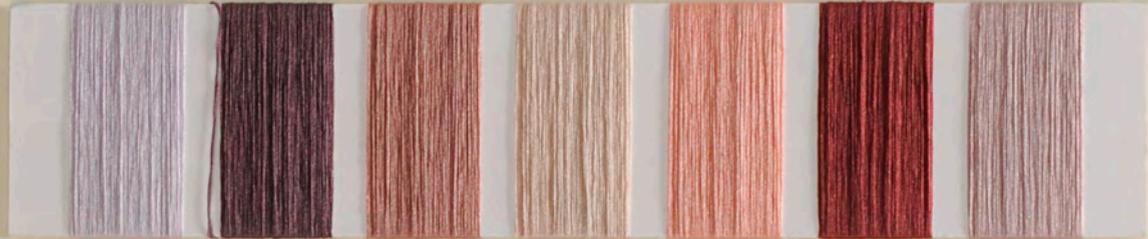




# DuPont Textiles & Interiors

## COLORS

### SPRING / SUMMER 2004



1 2 3 4 5 6 7



8 9 10 11 12 13 14



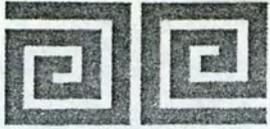
15 16 17 18 19 20 21



22 23 24 25 26 27 28 29



30 31 32 33 34 35 36 37 38



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanías de Colombia s.a.

Actividades de Diseño  
Control de Asistencia por Actividades  
y Reporte Grupal por Evaluación



No.	Nombres y Apellidos	Identificación	Fechas, día actividades, horas							Información Resumen			
			24	25	26	27	28	29	30	Secuencia			
1	Olga Lina Bastida	25712076 Femenino				X	X	X				Zona/Depto Cauca	
												Mpio/Ciudad Timburo	
2	Mercedes Hurtado	25 556898				X						Grupo Artesanal	
												Orientador Liz A. Fátima	
3	Mercedes Hurtado	1717253				X						Proyecto C.P Mes Abril	
												Fechas	
4	Jose Eustaquio	34.609767				X						Inicia	Termina
												024	020
5	Aldemir Castro	34540667				X						Actividad	
												Oficio Tejeduría	
6	Magdalena Cruz C.	25706371				X	X					Técnicas Tejido plano	
												Modalidad	
7	Rosa Eugenia Cruz Coqui	34658072				X						Duración	
												Tiempo Aplicado (horas)	
8	Mansale Piamba C.	34657611				X						Teóricas 80	Prácticas 80
												Movimiento de Participantes	
9	Glados Piamba	25709205				X						Ingresos H: M: 10	
												Deserción H: M:	
10	Ana Lucía Dorado	25706120					X	X	X			Egresos H: M:	

H=Hor

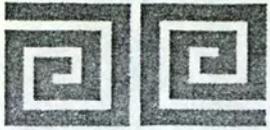
Evaluación Desempeño

Actividades de Diseño  
Control de Asistencia por Actividades  
y Reporte Grupal por Evaluacion



No.	Nombres y Apellidos	Identificación	Fechas, día actividades, horas										Información Resumen							
			24	25	26	27	28	29	30	31					Secuencia					
1	Nelly Rocío Jimenez Jarama	34553.671						X									Zona/Depto Cauca			
2	Ana Belisa Hurtado	34525648						X									Mpio/Ciudad Popayán			
3	Rosa Nelly Galarza	25707484						X									Grupo Artesanal Varos			
4	Ana Cecilia Polechoc-A	34542.167.						X									Orientador Liz A. Feina			
5	Ana Carlina Grazo	25284245								X							Proyecto C.P Mes Abril			
6	Maria Yolky Rodriguez.	27.180.292								X							Fechas			
7	Ana Mariac. Moreno U	34535946.								X							Inicia	Termina		
8	Ana Lucia Moreno J.	34535.970								X							D 28 MOY A 04 D 29 M 04 A 04			
9	Maria Angelica collazos.	34558555.								X							Actividad			
10	Piedad fernández	34534932								X							Oficio			
																	Técnicas			
																	Modalidad			
																	Duración			
																	Tiempo Aplicado (horas)			
																	Teóricas	8	Prácticas	8
																	Movimiento de Participantes			
																	Ingresos	H: 3	M: 11	
																	Deserción	H:	M: 4	
																	Egresos	H:	M:	
																	H=Hor			
Evaluación Desempeño																				

Revisión marzo 30/04  
La Sierra y Totará



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanías de Colombia s.a.

Actividades de Diseño  
Control de Asistencia por Actividades  
y Reporte Grupal por Evaluación



No.	Nombres y Apellidos	Identificación	Fechas, día actividades, horas												Información Resúmen		
			24	25	26	27	28	29	30	31/12	Secuencia						
1	Carimen Llanos Arista	34528.29.							X	X							Zona/Depto Casca
2	Guido Giberto Hoyos P.	76.307.000							X	X							Mpio/Ciudad Popayán
3	Rafael Muñoz	10566940							X	X							Grupo Artesanal Varos
4	Marco Aureo Padilla	11123842							X	X							Orientador L2 A. Fátima
5																	Proyecto C.P Mes 04
6																	Fechas
7																	Inicia Termina
8																	D 30 M 04 A 04 D 01 M 05 A 04
9																	Actividad
10																	Oficio Tejeduría, Carpintería
																	Técnicas Tejido plano, ensamblado
																	Modalidad
																	Duración
																	Tiempo Aplicado (horas)
																	Teóricas 2 Prácticas 4
																	Movimiento de Participantes
																	Ingresos H: 1 M: 3
																	Deserción H: M:
																	Egresos H: M:
																	H=Hor
Evaluación Desempeño																	