



CARACTERIZACIÓN OCUPACIONAL DEL  
***SECTOR ARTESANAL***

MESA SECTOR ARTESANAL  
SAN JOSÉ DE CÚCUTA, AGOSTO DE 2003

Copyright © Servicio Nacional de Aprendizaje SENA  
Dirección del Sistema Nacional de Formación Profesional 2003

Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.  
Dirección del Sistema Nacional de Formación Profesional  
Caracterización Ocupacional del Sector Artesanal  
SENA, 2003

186 páginas  
Caracterización Ocupacional del Sector Artesanal  
/ Colombia / PUBSENA/  
Calle 57 No. 8-69 - Teléfono: 5461500

**CARACTERIZACIÓN OCUPACIONAL  
DEL SECTOR ARTESANAL**

**FOTOGRAFIA:**

Oscar Iván Roque Mosquera - Instructor Sena

**INVESTIGACIÓN INICIAL:**

Janneth Alexandra Pinto Linares - Contratista Sena

**CORRECCIÓN DE TEXTO:**

Judith Durán de Gutiérrez - Contratista Sena

**APOYO TÉCNICO:**

Karina Esther Polentino Vivas - Contratista Sena

**IMPRESIÓN:**

Nuevas Ediciones Ltda.

**DISEÑO:**

Camilo Peña Vargas

Impreso en Colombia



## **CARACTERIZACIÓN OCUPACIONAL DEL SECTOR ARTESANAL**

La artesanía desde siempre, camina de la mano  
con la cotidianidad y cultura de su pueblo.

Para la comunidad Wayúu, en los tiempos míticos  
Wale'ker "la araña" enseñó el tejido y los Kannas  
Ruluma "el comejen", le dio a la mujer la paciente  
tarea, de remendar las telas.

Conchita Iguarán



**MINISTERIO DE LA PROTECCIÓN SOCIAL**

Darío Montoya Mejía  
Director General

Juan Bayona Ferreira  
Director Sistema Nacional de Formación Profesional

Jair Ospina Pacheco  
Jefe División de Aprendizaje y Reconocimiento

José Antonio Lizarazo Sarmiento  
Director Regional  
SENA - Norte de Santander

Luz Marina Hincapié López  
Asesora División Aprendizaje y Reconocimiento

Fabio Humberto García Gómez  
Jefe Centro de Atención Integral Multisectorial  
SENA - Regional Norte de Santander

Rosa María Vargas Martínez  
Asesora Metodológica - Normalización  
SENA - Regional Norte de Santander

Jesús Ramiro Cáceres Nieto  
Asesor Metodológico de la Mesa Sectorial  
SENA - Regional Norte de Santander

## **AGRADECIMIENTOS**

El Servicio Nacional de Aprendizaje SENA, expresa sus agradecimientos a todas las personas que han participado en la investigación y desarrollo del Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanías en especial a la diseñadora Alexandra Janette Pinto Linares y la doctora Rosa María Vargas Matínez responsables de la investigación preliminar, así como al grupo de artesanos y expertos de: Cúcuta, Pitalito, Barichara, Raquira, Mutiscua, Bogotá y Bucaramanga, quienes aportaron sus conocimientos desde una fuente secundaria o primaria, logrando implementar la calidad de la información aquí impresa. También nuestro agradecimientos al talento humano que desde diferentes entidades y organizaciones hicieron sus aportes técnicos - científicos así: Doctora Gregoria Díaz Arroyo - Asesora de La Corporación Red de Artesanos de la Costa Atlántica, Doctor Aser Vega Camargo - Profesional Unidad Técnica de Artesanías de Colombia S.A. , Doctora Soledad Rueda Castro - Coordinadora de Proyectos de la Secretaría de Desarrollo Económico de la Gobernación de Cundinamarca, señora Judith Durán de Gutiérrez - Contratista Sena, Sixto Quiñonez - Instructor Sena Regional Popayán, María Concepción Iguarán - Instructora Sena Regional Guajira y a los integrantes de los equipos técnicos de Bogotá - Bucaramanga - Raquira - Pitalito - Cúcuta.

Finalmente reiteramos los agradecimientos a los artesanos que nos facilitaron su imagen para ilustrar el documentos, así: Israel Bayona Rivera - tallador en piedra, Miguel Angel Díaz - joyero e Idelia Marina Escadon Estrada - tejedora de San Jacinto - Bolívar.

**CONFORMACIÓN JUNTA DIRECTIVA  
DE LA MESA DEL SECTOR ARTESANAL**

Presidente  
Fernando Páez Mejía  
Secretario de Desarrollo Económico  
Gobernación de Cundinamarca

Primera Vicepresidenta  
Gregoria Díaz Arroyo  
Asesora Corporación Red de Artesanos de La Costa Atlántica

Segunda Vicepresidenta  
Cecilia Duque Duque  
Gerente General Artesanías de Colombia S.A.

Secretario Técnico  
Fabio Humberto García Gómez  
Jefe de Centro Multisectorial - SENA - Norte de Santander





**SERVICIO NACIONAL  
DE APRENDIZAJE**

MESA SECTOR ARTESANAL

***Caracterización Ocupacional  
del Sector Artesanal***



Talla en piedra

***Integrantes Equipos Técnicos***

---



**INTEGRANTES DE LA MESA SECTORIAL**

**SONIA DE LATORRE**  
 Presidenta  
 Asociación de Ceramistas de Bogotá  
 BOGOTÁ, D.C.

**ALBERTO DUEÑAS**  
 Coordinador Proyectos Especiales  
 Ministerio de Desarrollo Económico  
 BOGOTÁ, D.C.

**ARGEMIRO LÓPEZ ESTRADA**  
 Presidente  
 Asociación de Artesanos del Resguardo  
 Indígena del Zenú  
 SAN ANDRÉS DE SOTAVENTO - CÓRDOBA

**NHORA VARGAS**  
 Directora de Planeación  
 PROEXPORT  
 BOGOTÁ, D.C.

**VÍCTOR CALDERÓN F.**  
 Fiscal  
 Asociación Cundinamarca Artesanal  
 BOGOTÁ, D.C.

**MARÍA DEL CARMEN BENAVIDES**  
 Directora  
 Museo de Artes y Tradiciones Populares  
 BOGOTÁ, D.C.

**RAÚL FERNANDO MOYANO**  
 Técnico  
 Diseños y Proyectos  
 CAJICÁ — CUNDINAMARCA

**SOLEDAD RUEDA CASTRO**  
 Coordinadora Gestión Empresarial  
 Secretaría de Desarrollo Económico  
 Gobernación de Cundinamarca  
 BOGOTÁ, D.C.

**ANDRÉS SICARD**  
 Docente  
 Universidad Nacional de Colombia  
 BOGOTÁ, D.C.

**ASER VEGA CAMARGO**  
 Profesional Unidad Técnica  
 Subgerencia de Desarrollo  
 Artesanías de Colombia S.A.  
 BOGOTÁ, D.C.

**GUILLERMO QUIMBAYO**  
 Gerente  
 Artesanías Quimbayo  
 PITALITO — HUILA

**ALBERTO ARDILA**  
 Asesor  
 Fundación Corona  
 BOGOTÁ, D.C.

**ZULMA SABOGAL B.**  
 Gerente  
 Artesanías Country  
 SAN JOSÉ DE CÚCUTA

**CLARA IVONNE GONZÁLEZ**  
 Coordinadora Educativa  
 Escuela de Artes y Oficios Santo Domingo  
 BOGOTÁ, D.C.

**JAIRO CARRILLO REINA**  
 Subgerente Desarrollo Económico  
 Artesanías de Colombia S.A.  
 BOGOTÁ, D.C.

**HERNANDO DANIEL CORTÉS P.**  
 Presidente  
 Federación de Artesanos Boyacenses  
 CHIQUINQUIRÁ, BOYACÁ

**LUCAS MORENO LEAL**  
 Rector  
 Corporación Tecnológica del Oriente  
 BUCARAMANGA, SANTANDER

**PILAR SÁNCHEZ DE VARELA**  
 Gerente  
 El Arte del Artesano  
 BOGOTÁ, D.C.

**JUAN CARLOS DAZA**  
 Director  
 Centro de Desarrollo Productivo de Joyería  
 BUCARAMANGA, SANTANDER

**CLAUDIA DUARTE**  
 Asesora  
 Ministerio de Cultura  
 BOGOTÁ, D.C.

**NELLY ZAMBRANO D.**  
 Gerente  
 Artesanías Cezzane  
 BOGOTÁ, D.C.

**EDUARDO WILCHES**  
 Asesor  
 Convenio Andrés Bello  
 BOGOTÁ, D.C.

**LILIA ESCOBAR**  
 Presidenta  
 Asociación Cundinamarca Artesanal  
 BOGOTÁ, D.C.

**RICARDO MESTIZO R.**  
 Director de Minas  
 Gobernación de Cundinamarca  
 BOGOTÁ, D.C.

**NANCY CORREA**  
 Asesora  
 Fundación SWISSAID  
 BOGOTÁ, D.C.

**FABIO HUMBERTO GARCÍA GÓMEZ**  
 Jefe  
 Centro Multisectorial  
 SENA Regional Norte de Santander  
 Cúcuta

## EQUIPO TÉCNICO BOGOTÁ - CUNDINAMARCA

SONIA DE LATORRE  
 Presidente  
 Asociación de Ceramista Bogotá  
 BOGOTÁ, D.C.

PILAR SÁNCHEZ DE VARELA  
 Artesana - Propietario  
 El Arte del Artesano  
 Área Artesanal, Madera  
 BOGOTÁ, D.C.

JAIRO BARBOSA N.  
 Gerente  
 Puraplata  
 Área Artesanal, Joyería  
 BOGOTÁ, D.C.

JOHANNA GUTIÉRREZ M.  
 Artesana  
 Artesanías Corium  
 Área Artesanal, Cuero  
 BOGOTÁ, D.C.

Nelly Zambrano  
 Gerente  
 Cerámica Cezanne  
 Área Artesanal, Cerámica  
 BOGOTÁ, D.C.

JORGE E. VALENCIA C.  
 Artesano  
 Artesanías Corium  
 Área Artesanal, Cuero  
 BOGOTÁ, D.C.

RAÚL FERNANDO MOYANO  
 Técnico  
 Diseños y Proyectos  
 Área Artesanal, Cerámica  
 BOGOTÁ, D.C.

MARÍA ELENA PARADA  
 Artesana  
 Fundación Corona  
 Área Artesanal - Tejidos  
 BOGOTÁ, D.C.

SALVADOR BOHORQUEZ D.  
 Docente  
 Escuela de Artes y Oficios - Santo Domingo -  
 Área Artesanal, Maderas  
 BOGOTÁ, D.C.

CECILIA CARREÑO DE LUNA  
 Artesana  
 Fundación Corona  
 Área Artesanal, Tejidos  
 BOGOTÁ, D.C.

VÍCTOR ERNESTO MUNAR  
 Artesano  
 Artesanías Marroco  
 Área Artesanal, Tejidos  
 BOGOTÁ, D.C.

LILIA ESCOBAR DE ROZO  
 Presidente  
 Asociación Cundinamarca Artesanal  
 Área Artesanal, Madera  
 BOGOTÁ, D.C.

ASER VEGA CAMARGO  
 Profesional Unidad Técnica  
 Subgerencia de Desarrollo  
 Artesanías de Colombia S.A.  
 BOGOTÁ, D.C.

## EQUIPO TÉCNICO CÚCUTA - NORTE DE SANTANDER

NELLYDA AMPARO CÁRDENAS C.  
 Gerente  
 Cerámica Villa de Rosario  
 Área Artesanal, Cerámica  
 SAN JOSÉ DE CÚCUTA, N. DE S.

EDGY HERNANDO FLÓREZ  
 Técnico  
 Secretaría de Agricultura  
 Gobernación de Norte de Santander  
 Área Artesanal, Cerámica  
 SAN JOSÉ DE CÚCUTA, N. DE S.

JOSÉ ÁNGEL DÍAZ MARTÍNEZ  
 Presidente  
 ASOARDEZ  
 Área Artesanal, Cerámica  
 SAN JOSÉ DE CÚCUTA, N. DE S.

JOSÉ FLÓREZ MUÑOZ  
 Artesano - Propietario  
 Trituradora Flórez  
 Área Artesanal, Líticos  
 SAN JOSÉ DE CÚCUTA, N. DE S.

RAMÓN CONTRERAS  
 Presidente  
 ASOARTEZ  
 Área Artesanal, Madera  
 SAN JOSÉ DE CÚCUTA, N. DE S.

ZULMA SABOGAL  
 Artesana - Propietaria  
 Artesanía Country  
 Área Artesanal, Maderas  
 SAN JOSÉ DE CÚCUTA, N. DE S.

JOSÉ ÁNGEL MEJÍA  
 Fiscal  
 COMNARTE  
 Área Artesanal, Madera  
 SAN JOSÉ DE CÚCUTA, N. DE S.

SANDRA PATRICIA GUEVARA C.  
 Secretaria  
 Fondo Mixto de Promoción de Cultura  
 Área Artesanal Cerámica  
 SAN JOSÉ DE CÚCUTA, N. DE S.

JAIME CASTELLANOS V.  
 Técnico  
 Tejar de Pescadero S.A.  
 Área Artesanal, Cerámica  
 SAN JOSÉ DE CÚCUTA, N. DE S.

MARÍA DE JESÚS ORTEGA GÉLVEZ  
 Artesana - Propietaria  
 Artesanías Maruja  
 Área Artesanal, Tejidos  
 SAN JOSÉ DE CÚCUTA, N. DE S.

OSCAR IVÁN ROQUE M.  
 Instructor  
 SENA, Regional Norte de Santander  
 Área Artesanal, Cuero - Madera  
 SAN JOSÉ DE CÚCUTA, N. DE S.



## EQUIPO TÉCNICO PITALITO — HUILA

GUILLERMO QUIMBAYO  
Gerente  
Cerámicas Quimbayo  
Área Artesanal Cerámica  
PITALITO, HUILA

GLORIA ESPERANZA ROBLEDO  
Artesana - Propietaria  
Muebles Mimbres  
Área Artesanal, Tejidos  
PITALITO, HUILA

SEGUNDO C. BRAVO O.  
Artesano - Propietario  
Artesanías Lobayis  
Área Artesanal, Cerámica  
PITALITO, HUILA

EDWIN L. BARRETO  
Artesano - Propietario  
Artesanías Barreto  
Área Artesanal, Cerámica  
PITALITO, HUILA

JAIME MARTÍNEZ  
Artesano - Propietario  
Artesanías Bambú  
Área Artesanal, Guadua, Bambú  
PITALITO, HUILA

JOSÉ DANIEL SÁNCHEZ  
Artesano - Propietario  
Artesanías en Piedra  
Área Artesanal, Piedra  
PITALITO, HUILA

BLANCA OLIVA LASSO  
Artesana - Propietaria  
Artesanías Dondly  
Área Artesanal, Cerámica  
PITALITO, HUILA

ARGEMIRO LÓPEZ  
Artesano - Propietario  
Artesanías López  
Área Artesanal, Cerámica  
PITALITO, HUILA

LUZ MYRIAM CAMACHO  
Artesana - Propietaria  
Artesanías Barroco  
Área Artesanal, Cerámica  
PITALITO, HUILA

RUTH POLO  
Artesana - Propietaria  
Artesanías Copo Arte  
Área Artesanal, Cerámica  
PITALITO, HUILA

LUZ AMPARO ORDOÑEZ  
Artesana - Propietaria  
Cerámicas Torres Ordeñez  
Área Artesanal, Cerámica  
PITALITO, HUILA

LUIS HUMBERTO MORCILLO  
Artesano - Propietario  
Artesanías Pitalito  
Área Artesanal, Cerámica  
PITALITO, HUILA

## EQUIPO TÉCNICO RÁQUIRA - BOYACÁ

AGUSTÍN BAUTISTA VERGEL  
Artesano - Propietario  
Taller El Indio  
Área Artesanal, Alfarería  
RAQUIRA, BOYACÁ

JUAN CÉSAR BONILLA  
Artesano - Propietario  
Taller Tagua  
Área Artesanal, Tagua  
RAQUIRA, BOYACÁ

JUAN CARLOS RODRÍGUEZ  
Artesano - Propietario  
Manos Artesanas  
Área Artesanal, alfarería  
RAQUIRA, BOYACÁ

JOSÉ VICENTE VARGAS  
Artesano - Propietario  
Artesanías La Campana  
Área Artesanal, Cerámica  
RAQUIRA, BOYACÁ

ARISTIDES NAVARRETE  
Artesano - Propietario  
Artesanías San Esteban  
Área Artesanal, Cerámica  
RAQUIRA, BOYACÁ

JANETH VARGAS  
Fiscal  
Tradición y Típicos Ráquira  
Área Artesanal, Cerámica - Alfarería  
RAQUIRA, BOYACÁ

CARMEN OVALLES SASA  
Artesana - Propietaria  
Artesanías El Horno  
Área Artesanal, Cerámica  
RAQUIRA, BOYACÁ

WILLIAM MAURICIO RUIZ  
Secretario  
Tradición y Típicos Ráquira  
Área Artesanal, Cerámica - Alfarería  
RAQUIRA, BOYACÁ

HECTOR HERRERA  
Artesano - Propietario  
Artesanías Lesly  
Área Artesanal, Cerámica  
RAQUIRA, BOYACÁ

CARLOS SUÁREZ  
Artesano - Propietario  
Artesanías Acuario  
Área Artesanal, Cerámica - Alfarería  
RAQUIRA, BOYACÁ

YENCY PAOLA MURCIA SUÁREZ  
Artesana - Propietaria  
Artesanías Paola  
Área Artesanal, Cerámica  
RAQUIRA, BOYACÁ

URIEL MARTÍNEZ MELO  
Artesano - Propietario  
Artesanías Toboca  
Área Artesanal, Cerámica Esmaltada  
RAQUIRA, BOYACÁ

## **EQUIPO TÉCNICO SANTANDER**

YESID RANGEL D.  
Técnico  
Corporación Técnica del Oriente  
Área Artesanal, Joyería  
BUCARAMANGA, SANTANDER

NIDIA ISABEL ROA ROJAS  
Artesana - Asociada  
Asinjobol  
Área Artesanal, Joyería  
BUCARAMANGA, SANTANDER

JUAN DE DIOS BAUTISTA  
Artesano - Propietario  
Arte & Joyas  
Área Artesanal, Madera  
BUCARAMANGA, SANTANDER

RODRIGO GALVIS  
Artesano - Propietario  
Tallador  
Área Artesanal, Piedra  
BUCARAMANGA, SANTANDER

ALIRIO ARCINIEGAS CORZO  
Tallador  
San Antonio  
Área Artesanal, Piedra  
BUCARAMANGA, SANTANDER

JUAN A. DÍAZ PIMIENTO  
Tallador  
Roca Junta  
Área Artesanal, Piedra  
BUCARAMANGA, SANTANDER

FABIO LIBARDO GALVIS  
Artesano - Propietario  
Arte & Joyas  
Área Artesanal, Joyería  
BUCARAMANGA, SANTANDER

ALVARO ALFONSO VERA GONZÁLEZ  
Director Técnico  
COP de Joyería  
Área Artesanal, Joyería  
BUCARAMANGA, SANTANDER

GENSY CONTRERAS ARIAS  
Presidente  
ASVEJO  
Área Artesanal, Joyería  
BUCARAMANGA, SANTANDER

ZORAIDA GELVEZ B.  
Operaria  
Joyerías California  
Área Artesanal, Joyería  
BUCARAMANGA, SANTANDER

LUIS CARLOS SAAVEDRA  
Artesano - Propietario  
Carlus  
Área Artesanal, Joyería  
BUCARAMANGA, SANTANDER

CARLOS B. FORERO VERA  
Artesano - Auxiliar  
Asinjobol  
Área Artesanal, Joyería  
BUCARAMANGA, SANTANDER

## TABLA DE CONTENIDO

<b>PRESENTACIÓN</b> .....	<b>23</b>
<b>RESUMEN</b> .....	<b>25</b>
<b>ANTECEDENTES DE LA CARACTERIZACIÓN</b> .....	<b>26</b>
<b>INTRODUCCIÓN</b> .....	<b>29</b>
<b>1. ENTORNO TECNOLÓGICO Y PRODUCTIVO</b> .....	<b>31</b>
<b>1.1. AREA DE ARTESANÍA EN ALFARERÍA Y CERÁMICA</b> .....	<b>33</b>
1.1.1. Alfarería prehispánica .....	33
1.1.2. Alfarería y cerámica .....	33
1.1.2.1. Alfarería .....	34
1.1.2.2. Cerámica .....	34
1.1.3. Proceso productivo .....	35
1.1.3.1. Fase I. Extracción y preparación de la materia prima .....	36
1.1.3.1.1. Extracción y limpieza .....	36
1.1.3.1.2. Preparación .....	36
1.1.3.1.3. Tamizado .....	37
1.1.3.1.4. Mezcla y humectación .....	37
1.1.3.1.5. Almacenamiento y maduración .....	37
1.1.3.1.6. Amasado .....	37
1.1.3.1.7. Tipos de arcilla .....	38
1.1.3.2. Fase II. Proceso de elaboración de una pieza .....	38
1.1.3.2.1. Diseño .....	38
1.1.3.2.2. Modelado .....	39
1.1.3.2.3. Moldeado .....	39
1.1.3.2.4. Torneado .....	40
1.1.3.3. Fase III. Acabados de la pieza .....	40
1.1.3.3.1. Decorado .....	40
1.1.3.3.2. Secado .....	41
1.1.3.3.3. Cocción .....	41
1.1.3.3.4. Control de calidad en el proceso productivo .....	41
1.1.3.3.5. Esmaltado .....	42
1.1.4. Principales tecnologías .....	42
1.1.5. Proveedores de tecnología y materias primas .....	42

1.1.6.	Fase IV. El empaque .....	42
1.1.7.	Ubicación de núcleos de artesanos .....	43
<b>1.2.</b>	<b>ÁREA DE ARTESANÍAS DE TEJEDURÍA Y CESTERÍA .....</b>	<b>44</b>
1.2.1.	Tejeduría .....	45
1.2.2.	Cestería .....	45
1.2.3.	Proceso productivo de la tejeduría y cestería .....	45
1.2.3.1.	Fase I. Obtención de la materia prima .....	45
1.2.3.1.1.	Obtención de fibras blandas .....	46
1.2.3.1.1.1.	Obtención de fibras blandas .....	46
1.2.3.1.1.2.	Proceso para fibras duras .....	49
1.2.3.1.1.3.	Proceso de tinturado .....	50
1.2.4.	Fase II. Elaboración de pieza en tejeduría .....	51
1.2.4.1.	Tejido manual .....	51
1.2.4.1.1.	Tejido en redes .....	51
1.2.4.1.1.1.	Con hilos únicos .....	52
1.2.4.1.1.2.	Con varios hilos .....	52
1.2.4.2.	Tejido en telar .....	52
1.2.4.3.	Proceso de producción en cestería .....	53
1.2.4.3.1.	Clasificación de la cestería .....	54
1.2.4.3.1.1.	La Superposición .....	54
1.2.4.3.1.2.	Cestería tejida .....	54
1.2.4.3.1.3.	Cestería Cosida .....	54
1.2.4.3.1.4.	Cestería en encaje .....	54
1.2.4.3.1.5.	Sombrerería .....	55
1.2.5.	Fase III. Acabados .....	56
1.2.6.	Principales tecnologías .....	56
1.2.6.1.	Proveedores de tecnología .....	57
1.2.6.2.	Empaque del tejido y la cestería .....	58
1.2.7.	Ubicación de núcleos artesanos en tejeduría y cestería .....	58
<b>1.3.</b>	<b>ÁREA DE ARTESANÍAS EN MADERA .....</b>	<b>58</b>
1.3.1.	Proceso productivo de los objetos en madera .....	60
1.3.1.1.	Fase I. Obtención de la materia prima maderable .....	60
1.3.1.2.	Fase II. Elaboración de objetos artesanales en madera .....	62
1.3.1.2.1.	Trabajo en madera .....	62
1.3.1.2.1.1.	Dimensionado .....	63
1.3.1.2.1.2.	Pre - ensamble .....	63
1.3.1.2.1.3.	Decorado .....	63
1.3.1.2.1.4.	Armado .....	64
1.3.1.2.1.5.	Reciclado del retal .....	64
1.3.1.3.	Fase III. Acabado de objetos artesanales en madera .....	64
1.3.2.	Trabajo en guadua .....	66
1.3.2.1.	El Proceso productivo de la guadua .....	66
1.3.3.	Principales tecnologías .....	67
1.3.3.1.	Maquinaria, equipos y herramientas en madera .....	68
1.3.4.	Empaque de productos maderables .....	68
1.3.5.	Ubicación de núcleos artesanales en madera .....	68
<b>1.4.</b>	<b>ÁREA DE ARTESANÍAS EN CUERO .....</b>	<b>69</b>
1.4.1.	Principales ocupaciones en cuero .....	70
1.4.2.	Proceso productivo de trabajo en cuero .....	70
1.4.2.1.	Fase I. Obtención de la materia prima .....	70
1.4.2.1.1.	Tipo de materia prima en cuero .....	73
1.4.2.2.	Fase II. Elaboración de objetos artesanales en cuero .....	73
1.4.2.2.1.	Talabartería .....	73

1.4.2.2.2.	Marroquinería .....	74
1.4.3.	Fase III. Acabados de una pieza en cuero .....	75
1.4.4.	Maquinaria, equipos y herramientas en cuero .....	75
1.4.5.	Principales tecnologías .....	75
1.4.6.	Empaque .....	75
1.4.7.	Ubicación de núcleos artesanales .....	76
<b>1.5.</b>	<b>ÁREA DE ARTESANÍAS EN JOYERÍA .....</b>	<b>77</b>
1.5.1.	Proceso productivo para joyería artesanal .....	78
1.5.1.1.	Fase I. Obtención de la materia prima .....	79
1.5.1.1.1.	Tipos de Materia prima en joyería .....	79
1.5.1.2.	Fase II. Preparación de materia prima .....	79
1.5.1.2.1.	Técnicas .....	80
1.5.1.3.	Fase III. Acabados de pieza .....	81
1.5.1.4.	Principales tecnologías .....	82
1.5.1.5.	Maquinaria, equipos y herramientas en joyería .....	82
1.5.2.	Empaque .....	83
1.5.2.1.	Ubicación de núcleos artesanales .....	83
<b>1.6.</b>	<b>ÁREA ARTESANAL EN PIEDRA .....</b>	<b>83</b>
1.6.1.	Principales tecnologías .....	84
1.6.1.1.	Maquinaria, equipos y herramientas en piedra .....	84
1.6.2.	Proceso productivo .....	85
1.6.2.1.	Fase I. Extracción de la materia prima .....	85
1.6.2.1.1.	Tipo de Materia prima en piedra .....	86
1.6.2.2.	Fase II. Elaboración de la pieza (Talla) .....	86
1.6.2.2.1.	Técnicas para la elaboración .....	87
1.6.3.	Fase III. Acabados .....	87
1.6.4.	Ubicación de núcleos artesanales .....	87
<b>1.7.</b>	<b>TENDENCIAS DE DESARROLLO .....</b>	<b>87</b>
1.7.1.	Tendencias organizacionales .....	87
1.7.2.	Cambios en los productos y servicios .....	88
1.7.2.1.	Políticas naciones para el desarrollo de la artesanía .....	89
1.7.3.	Cambios en los mercados .....	90
1.7.4.	Tendencias tecnológicas .....	90
1.7.4.1.	Para la cerámica y la alfarería .....	90
1.7.4.1.1.	Tendencias tecnológicas internacionales .....	91
1.7.4.2.	Tejeduría y cestería .....	92
1.7.4.3.	Madera .....	93
1.7.4.4.	Cuero .....	93
1.7.4.5.	Joyería .....	93
1.7.4.6.	Piedra .....	93
1.7.4.7.	Lapidación .....	94
<b>2.</b>	<b>ENTORNO ECONÓMICO .....</b>	<b>95</b>
<b>2.1.</b>	<b>ASPECTOS ECONÓMICOS DEL SECTOR ARTESANAL .....</b>	<b>97</b>
<b>2.2.</b>	<b>MERCADO INTERNO .....</b>	<b>97</b>
2.2.1.	Mercados y comercialización .....	98
<b>2.3.</b>	<b>MERCADO EXTERNO .....</b>	<b>99</b>
2.3.1.	Exportaciones de artesanías en tejeduría y cestería .....	100
2.3.2.	Exportaciones de artesanías en cestería .....	101
2.3.3.	Exportaciones de artesanías en madera .....	101

2.3.4.	Exportaciones de artesanías en cuero .....	102
2.3.5.	Exportaciones de artesanías en joyería .....	103
2.3.5.1.	Exportaciones de artesanías en bisutería .....	104
2.3.6.	Exportaciones de artesanías en piedra .....	104
<b>2.4.</b>	<b>REFERENCIAS ARANCELARIAS .....</b>	<b>104</b>
2.4.1.	Para la joyería y orfebrería .....	105
2.4.2.	Para textiles .....	105
2.4.3.	Para el cuero .....	106
2.4.4.	Otros incentivos .....	106
<b>2.5.</b>	<b>ACUERDOS COMERCIALES .....</b>	<b>107</b>
<b>2.6.</b>	<b>DINÁMICAS DE EMPLEO .....</b>	<b>107</b>
<b>3.</b>	<b>ENTORNO ORGANIZACIONAL .....</b>	<b>109</b>
<b>3.1.</b>	<b>ORGANIZACIÓN INSTITUCIONAL DEL SECTOR ARTESANAL EN COLOMBIA .....</b>	<b>111</b>
3.1.1.	Ministerio de la Protección Social .....	111
3.1.2.	Ministerio de Desarrollo Económico .....	111
3.1.2.1.	Artesanías de Colombia S.A. ....	111
3.1.2.2.	Programa Minicadenas Productivas Artesanales .....	115
3.1.2.3.	Dirección de turismo .....	118
3.1.3.	Ministerio del Interior .....	118
3.1.4.	Ministerio de Comercio, Industria y Turismo .....	118
3.1.5.	Ministerio de Cultura .....	119
3.1.6.	Ministerio de Minas y Energía .....	119
3.1.7.	Ministerio del Medio Ambiente, Vivienda y Desarrollo Territorial .....	119
<b>3.2.</b>	<b>TIPO DE ORGANIZACIONES EMPRESARIALES .....</b>	<b>120</b>
3.2.1.	Agrupaciones en artesanías .....	121
<b>3.3.</b>	<b>LOCALIZACIÓN GEOGRÁFICA DE LOS NÚCLEOS ARTESANALES .....</b>	<b>121</b>
3.3.1.	Cerámica .....	121
3.3.2.	Tejeduría, cestería .....	121
3.3.3.	Madera .....	124
3.3.4.	Cuero .....	124
3.3.5.	Joyería .....	124
3.3.6.	Piedra .....	124
3.3.7.	Lapidación .....	124
<b>3.4.</b>	<b>GREMIOS .....</b>	<b>124</b>
<b>3.5.</b>	<b>ENTIDADES REGULADORAS .....</b>	<b>125</b>
3.5.1.	En lo comercial .....	125
3.5.2.	En lo ambiental .....	125
3.5.3.	Sistema de calidad .....	126
<b>4.</b>	<b>ENTORNO OCUPACIONAL .....</b>	<b>127</b>
<b>4.1.</b>	<b>DINÁMICA OCUPACIONAL .....</b>	<b>129</b>
4.1.1.	Ubicación en la Clasificación Nacional de Ocupaciones C.N.O. ....	129
4.1.2.	Distribución de la población artesanal colombiana .....	129
<b>4.2.</b>	<b>OCUPACIONES EN EL ÁREA DE CERÁMICA Y ALFARERÍA .....</b>	<b>129</b>
4.2.1.	Clasificación de la mano de obra .....	132

<b>4.3.</b>	<b>OCUPACIONES EN TEJEDURÍA Y CESTERÍA</b>	<b>134</b>
4.3.1.	Extracción y procesamiento de la materia prima	134
4.3.2.	Elaboración del producto	135
4.3.2.1.	Tejeduría manual	135
4.3.2.2.	Nivel de cualificación de mano de obra	137
4.3.3.	Personal empleado por ocupaciones y nivel	137
<b>4.4.</b>	<b>OCUPACIONES EN ARTESANÍAS PARA TRABAJO EN MADERA</b>	<b>139</b>
4.4.1.	Extracción y preparación de materia prima	139
4.4.2.	Elaboración de la pieza	140
4.4.3.	Nivel de cualificación de la mano de obra	140
4.4.4.	Distribución de personal empleado por ocupaciones	142
4.4.4.1.	Concentración de artesanos dedicados al trabajo en madera	142
4.4.5.	Estructura ocupacional de artesanías en madera	142
<b>4.5.</b>	<b>OCUPACIONES DE ARTESANÍAS EN CUERO</b>	<b>143</b>
4.5.1.	Preparación de materia prima	143
4.5.2.	Elaboración de la pieza en cuero	143
4.5.3.	Nivel de cualificación en la mano de obra	143
4.5.4.	Personal Empleado por Ocupaciones y Niveles	144
4.5.5.	Estructura ocupacional de artesanos en cuero	145
<b>4.6.</b>	<b>OCUPACIONES Y/O OFICIOS EN ARTESANÍAS EN JOYERÍA</b>	<b>145</b>
4.6.1.	Obtención de la materia prima	145
4.6.2.	Elaboración de la pieza	145
4.6.3.	Empaque y comercialización	146
4.6.4.	Nivel de cualificación de la mano de obra	147
4.6.5.	Personal empleado por ocupaciones y niveles	147
4.6.6.	Estructura ocupacional en artesanías en joyería	147
<b>4.7.</b>	<b>OCUPACIONES Y/O OFICIOS ELABORACIÓN DE ARTESANÍAS EN PIEDRA</b>	<b>148</b>
4.7.1.	Obtención de la materia prima	148
4.7.2.	Elaboración de la pieza	148
4.7.3.	Nivel de calificación	148
4.7.4.	Distribución del personal empleado por ocupaciones y niveles	149
4.7.5.	Estructura ocupacional de artesanías en piedra	149
<b>5.</b>	<b>ENTORNO EDUCATIVO</b>	<b>151</b>
<b>5.1.</b>	<b>ENTORNO EDUCATIVO</b>	<b>153</b>
<b>5.2.</b>	<b>OFERTA DE CAPACITACION Y FORMACION</b>	<b>153</b>
5.2.1.	Oferta educativa artesanal	153
<b>5.3.</b>	<b>REQUERIMIENTOS DE FORMACION</b>	<b>156</b>
5.3.1.	Requerimientos de formación para el sector artesanal	156
5.3.1.1.	Requerimientos de formación para las áreas artesanales	156
5.3.1.2.	Requerimientos de formación específica para las áreas artesanales	158
<b>5.4.</b>	<b>AREAS OCUPACIONALES EN DONDE SE REQUIERE CAPACITAR OPERARIOS Y ARTESANOS</b>	<b>160</b>
<b>5.5.</b>	<b>NIVEL DE ESCOLARIDAD</b>	<b>161</b>
<b>5.6.</b>	<b>NUEVA OFERTA EDUCATIVA ARTESANAL</b>	<b>161</b>

<b>6.</b>	<b>ENTORNO AMBIENTAL</b> .....	<b>163</b>
<b>6.1.</b>	<b>ASPECTO AMBIENTAL</b> .....	<b>165</b>
6.1.1.	Cerámica y Alfarería .....	165
6.1.1.1.	Extracción y preparación de la materia primaria .....	165
6.1.1.2.	Elaboración .....	166
<b>6.2.</b>	<b>EN TEJEDURÍA Y CESTERÍA</b> .....	<b>166</b>
6.2.1.	Planes de manejo ambiental .....	166
6.2.2.	Medidas de prevención y control .....	167
<b>6.3.</b>	<b>MADERA</b> .....	<b>168</b>
<b>6.4.</b>	<b>CUERO</b> .....	<b>168</b>
<b>6.5.</b>	<b>JOYERÍA</b> .....	<b>168</b>
6.5.1.	Planes de manejo ambiental .....	169
<b>6.6.</b>	<b>PIEDRA</b> .....	<b>169</b>
<b>6.7.</b>	<b>LA SALUD INTEGRAL DEL ARTESANO</b> .....	<b>169</b>
<b>GLOSARIO</b>	.....	<b>171</b>
<b>BIBLIOGRAFIA</b>	.....	<b>175</b>
<b>ANEXOS</b>	.....	<b>179</b>

## **LISTA DE GRÁFICOS**

Gráfico 1.	Proceso productivo de la alfarería y cerámica .....	36
Gráfico 2.	Proceso productivo de tejeduría y cestería .....	46
Gráfico 3.	Clasificación de los materiales empleados en tejeduría y cestería .....	47
Gráfico 4.	Proceso de fibras blandas .....	48
Gráfico 5.	Proceso de fibras duras .....	49
Gráfico 6.	Proceso de producción en cestería .....	53
Gráfico 7.	Proceso productivo en sombrerería .....	55
Gráfico 8.	Principales ocupaciones en madera .....	59
Gráfico 9.	Proceso productivo objetos en madera .....	61
Gráfico 10.	Decorado de piezas de madera .....	65
Gráfico 11.	Proceso productivo de guadua .....	67
Gráfico 12.	Principales ocupaciones en cuero .....	70
Gráfico 13.	Proceso productivo del trabajo en cuero .....	71
Gráfico 14.	Proceso operativo coréoplastia - repujado - grabado en cuero .....	76
Gráfico 15.	Principales ocupaciones en joyería .....	78
Gráfico 16.	Proceso productivo de la joyería .....	78
Gráfico 17.	Principales ocupaciones en piedra .....	84
Gráfico 18.	Proceso productivo de la talla en piedra .....	85
Gráfico 19.	Comportamiento de las ventas .....	97
Gráfico 20.	Participación de artesanos por regiones en Expoartesanías .....	98
Gráfico 21.	Participación en ventas .....	99
Gráfico 22.	Exportaciones de artesanías .....	100
Gráfico 23.	Exportaciones artesanales según áreas .....	100
Gráfico 24.	Exportaciones de Tejeduría 1.998 - 2.001 .....	100



Gráfico 25.	Exportaciones de artesanías en cestería .....	101
Gráfico 26.	Exportaciones de artesanías en madera .....	102
Gráfico 27.	Productos de madera con mayor demanda en el mercado externo .....	102
Gráfico 28.	Exportaciones de artesanías en cuero .....	103
Gráfico 29.	Exportaciones de artesanías en joyería .....	103
Gráfico 30.	Exportaciones de artesanías en bisutería .....	104
Gráfico 31.	Exportaciones de artesanías en piedra .....	105
Gráfico 32.	Organización institucional del sector artesanal en Colombia .....	112
Gráfico 33.	Agrupaciones más comunes en artesanías .....	121
Gráfico 34.	Zonas de mayor influencia artesanal .....	122
Gráfico 35.	Nivel de escolaridad .....	161

## LISTA DE CUADROS

Cuadro 1.	Materias primas utilizadas en la cerámica .....	38
Cuadro 2.	Materias primas utilizadas en alfarería .....	38
Cuadro 3.	Equipos y herramientas accesorios crámica - alfarería .....	42
Cuadro 4.	Proveedores tecnológicos y materia prima .....	43
Cuadro 5.	Maquinaria, equipos y herramientas en tejeduría .....	57
Cuadro 6.	Tipos de materia prima en madera .....	62
Cuadro 7.	Maquinaria, equipos y herramientas en madera .....	68
Cuadro 8.	Tipos de materia prima en artesanías en cuero .....	73
Cuadro 9.	Maquinaria, equipos y herramientas en cuero .....	75
Cuadro 10.	Tipos de materia prima en joyería .....	79
Cuadro 11.	Maquinaria, equipos y herramientas en joyería .....	82
Cuadro 12.	Maquinaria, equipos y herramientas en piedra .....	84
Cuadro 13.	Tipo de materia prima en piedra .....	86
Cuadro 14.	Canales de comercialización .....	99
Cuadro 15.	Población artesanal por ocupaciones C.N.O. ....	129
Cuadro 16.	Distribución de la población artesanal colombiana .....	130
Cuadro 17.	Funciones productivas de artesanos ceramistas y alfareros por dpto. ....	131
Cuadro 18.	Polivalencia ocupacional del área artesanal de cerámica y alfarería .....	133
Cuadro 19.	Funciones productivas de artesanos en tejeduría por dpto. ....	138
Cuadro 20.	Polivalencia ocupacional en tejeduría y cestería .....	139
Cuadro 21.	Funciones productivas de artesanos en madera por departamento .....	141
Cuadro 22.	Polivalencia ocupacional de artesanías en madera .....	142
Cuadro 23.	Funciones productivas de artesanos en cuero por departamento .....	144
Cuadro 24.	Estructura ocupacional de artesanos en cuero .....	145
Cuadro 25.	Funciones productivas de artesanos en joyería por departamento .....	146
Cuadro 26.	Polivalencia ocupacional en artesanías en joyería .....	147
Cuadro 27.	Funciones productivas de artesanos en piedra por departamento .....	148
Cuadro 28.	Polivalencia ocupacional de artesanías en piedra .....	149
Cuadro 29.	Oferta educativa artesanal .....	154
Cuadro 30.	Requerimientos de formación artesanal .....	157
Cuadro 31.	Requerimientos de formación específica .....	158
Cuadro 32.	Áreas ocupacionales requeridas de capacitación .....	160



## PRESENTACIÓN

---

El artesano, como patrimonio vivo en muchos lugares de Colombia, ha dinamizado su actividad productiva, con los recursos que le brinda la naturaleza, su creatividad y su contexto, pero muchas veces con ausencia de capacitación que facilite y articule su cotidianidad con las exigencias de los nuevos tendencias artesanales y los nuevos mercados tanto para los artesanos como para sus artesanías.

Ante estas nuevas demandas, la artesanía se ha fortalecido a través de la génesis contemporánea, con nuevos lineamientos simbólicos, pensando aún cada vez en una producción más eficiente, ampliando sus canales de comercialización, proyectándose al interior de cada comunidad con estrategias propias de aprendizaje para especializar sus ocupaciones y cubrir las demandas del mercado en constante evolución.

En ese proceso es importante resaltar cómo dentro de esta nueva tendencia económica, prevalecen tres movimientos artesanales así:

- La Artesanía Indígena: Con piezas y artículos cargados de simbolismo y magia, a través de una producción propia, con riguroso respeto por los recursos naturales y un saber con esencia Precolombina, pero con el riesgo de desaparecer ante una sociedad indiferente de su patrimonio.
- La Artesanía Tradicional: Que se gesta en lo rural y lo urbano, se ve condicionada ante las exigencias cada vez mayores de una economía totalizante, que limita las pequeñas formas de organizaciones y producción de nuestros artesanos colombianos.
- La Artesanía Contemporánea: La cual busca elementos de escape a través de las propuestas académicas, la articulación tecnológica y cultural en pro de una nueva identificación artesanal que con elementos dignificantes, la hacen fuerte ante el rigor de la competencia y el mercado internacional.

En este panorama Económico, Social y Cultural, algunas comunidades artesanales han logrado conquistar mercados extranjeros, posesionando la artesanía Colombiana tanto en el exterior como en el interior del país, dinamizando el empleo y la economía local, la creatividad y la imagen del mismo artesano, así como la de su artesanía.

Es pertinente resaltar, cómo algunas instancias a nivel Estatal y particular, vienen realizando acciones proactivas que permiten el fomento y desarrollo artesanal, facilitando así que la artesanía proteja su elemento cultural y se apropie de nuevas tendencias, ampliando el horizonte productivo y reactivando alternativas de desarrollo regional y nacional.

La realidad del artesano colombiano, nos obliga a unir esfuerzos y voluntades desde los sectores productivos y educativo para hacer frente a los cambios que se están presentando en los campos de su actividad empresarial y laboral, orientados a concertar proyectos y programas en beneficio de todos los que de una u otra forma están vinculados y aportan para su desarrollo.

Ante esta realidad el Estado Colombiano, consciente de su responsabilidad con la educación y la formación laboral del talento humano y en cumplimiento de la Constitución Nacional, a través del Consejo Nacional de Política Económico y Social CONPES, se le asigna al SENA, la responsabilidad de liderar y ejecutar el Sistema Nacional de Formación para el Trabajo.

Es necesario resaltar que la metodología se inicia en 1997 con los esfuerzos del SENA Regional Boyacá y Artesanías de Colombia S.A. y desde ese entonces, el Estudio de Caracterización Ocupacional pretende ofrecer una visión actual y de futuro sobre el Sector Artesanías en aspectos y entornos como el organizacional, tecnológico y productivo, económico, ocupacional, educativo, ambiental y cultural, en procura de estandarizar funciones productivas relevantes.

El objetivo del documento es identificar, describir y analizar el ámbito, la naturaleza las características y las tendencias del sector artesanal, con énfasis en los aspectos ocupacionales y educativos de la fuerza laboral como insumo fundamental, para focalizar el análisis funcional y la oferta educativa para el talento humano artesano colombiano.

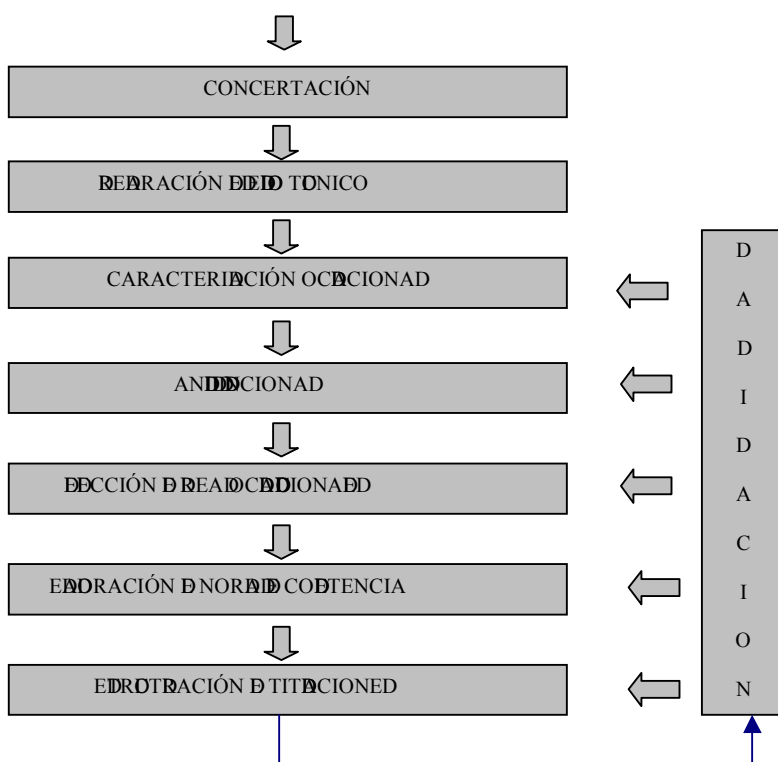
Finalmente, el presente documento proyecta una permanente actualización, (como mínimo cada tres años) ya que la dinámica productiva laboral y la tendencia artesanal, está en proceso de desarrollo permanente.

## RESUMEN

### METODOLOGÍA

La fase investigativa del Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanías, hace parte del proceso con el cual la Mesa Sectorial elaborará el Análisis Funcional y en consecuencia, las Normas de Competencia Laboral y Titulaciones, como elemento fundamental para que el Sector Educativo realice los diseños curriculares, así como la nueva oferta educativa para los artesanos colombianos.

### FASES DE ESTUDIO OCUPACIONAL



## ANTECEDENTES A LA CARACTERIZACIÓN

El Sistema Nacional de Formación Profesional para el Trabajo, focaliza una serie de sectores productivos prioritarios del país, por su dinámica e incidencia en los aspectos socioeconómicos y entre ellos el Sector Artesanías.

En 1997 se inicia el proceso metodológico en competencias laborales, con la firma del Acuerdo de Voluntades, entre varias entidades participantes y el SENA Regional Boyacá, que junto con Artesanías de Colombia S.A., lideran el inicio de la prospectiva del Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanal Colombiano, con atención a las áreas de alfarería - cerámica y tejeduría - cestería.

En noviembre de 26 de 2001, el Sistema Nacional de Formación Profesional, designa al SENA Regional Norte de Santander, para que lidere a partir de la fecha el comportamiento de la Mesa del Sector Artesanías, haciendo énfasis en seis áreas artesanales así:

MATERIA PRIMA NATURAL	ÁREA ARTESANAL
Arcilla	Alfarería - Cerámica
Fibra	Tejeduría - Cestería
Madera	Carpintería - Ebanistería - Talla- Torno - Calado
Cuero	Marroquinería - Talabartería - Repujado
Metal	Joyería - Platería - Bisutería - Orfebrería
Piedra	Talla de piedra - Lapidación

## OBJETIVOS

- Conocer las perspectivas de desarrollo del sector artesanías a nivel nacional.
- Involucrar al sector empresarial en el diseño de planes y programas de formación profesional para generar pertinencia en el desempeño laboral del artesano como talento o capital humano.
- Identificar la estructura ocupacional, educativa y laboral de la cotidianidad artesanal colombiana, así como sus necesidades de capacitación.

## FORMULACIÓN DEL PROBLEMA

En atención a las características propias de los tres movimientos básicos artesanales (Indígena, tradicional y contemporáneo) y las seis áreas en estudio (Alfarería-Cerámica, Tejeduría-Cestería, Madera, Cuero, Joyería y Piedra), se ha enunciado el problema inicialmente así:

¿RESPONDE EL SISTEMA EDUCATIVO COLOMBIANO A LAS NECESIDADES ACTUALES Y PROSPECTIVAS DE LA ORGANIZACIÓN EMPRESARIAL Y PRODUCTIVA DEL SECTOR ARTESANAL DEL PAÍS?

## **DISEÑO METODOLÓGICO DE INVESTIGACIÓN**

La elaboración y ejecución del diseño metodológico para la consecución de la información, fue liderada por la diseñadora Alexandra Pinto Linares, profesional contratista del SENA y quien con base en el rigor de la metodología, fundamentó la recopilación de la información en fuentes secundarias, prioritariamente de boletines, documentos, revistas y centros de información de las entidades más representativas del contexto artesanal colombiano así:

- Artesanías de Colombia S.A.
- Universidad Distrital Francisco José de Caldas
- ANFALIT
- Universidad de los Andes
- Convenio Andrés Bello
- Corporación Red de Artesanos de La Costa Atlántica
- ICONTEC
- Ministerio de Cultura
- Ministerio de Desarrollo Económico
- Ministerio de Medio Ambiente
- Observatorio local del empleo - Medellín
- PROEXPORT
- Expoartesanías
- SENA - Bogotá

Como fuente primaria se llega a talleres y unidades productivas artesanales, así como a entidades, asesores y consultores quienes aportan su conocimiento y experiencias para consolidar el arte y el análisis temático, del cual se desprende el cuerpo del informe del presente Estudio de Caracterización Ocupacional.

Luego de estructurado el documento en un primer borrador, se le aplica una validación metodológica y se somete a una verificación técnica con expertos artesanos conformados en equipos técnicos en varios núcleos artesanales del país como: Pitalito, Ráquira, Barichara, Mutiscua, Cúcuta, Bucaramanga y Santafé de Bogotá.

Artesanías de Colombia S.A. con un alto rigor y experiencia, aporta contenidos temáticos básicos como fuente de consulta, así como líder de un conocimiento a nivel nacional y Latinoamericano.





## INTRODUCCIÓN

---

El presente Estudio de Caracterización Ocupacional, es uno de los productos previstos por el Sistema Nacional de Formación para el Trabajo y se convierte en una herramienta básica para el desarrollo de las actividades de la Mesa Sectorial de Artesanías.

Esta primera publicación es una contribución y acercamiento a la cotidianidad de nuestro artesano, donde haciendo énfasis de su quehacer productivo, así como de su situación ocupacional y educativa.

El contenido del documento es producto de información de fuentes secundarias, en un gran porcentaje de entidades como Artesanías de Colombia S.A., y PROEXPORT, como también de contribuciones de estudiosos y expertos artesanos, quienes conformados en equipos técnicos en diferentes núcleos artesanales del país, aportaron su verificación para lograr el consenso y flexibilidad temática en seis áreas artesanales, de acuerdo al requerimiento de un solo propósito El Artesano Colombiano.

El capítulo primero hace referencia al entorno tecnológico y productivo, donde se focaliza la extracción de las materias primas básicas, la elaboración de productos, los acabados, la tecnología que se utiliza, el tipo de empaque, la ubicación de los núcleos artesanales más importantes, y las tendencias de desarrollo a nivel nacional e internacional.

El capítulo segundo, describe el aspecto económico de las áreas artesanales en estudio, el comportamiento de su mercado interno y externo, las preferencias arancelarias, los acuerdos comerciales y la dinámica del empleo al interior de la comunidad artesanal.

En el capítulo tercero se selecciona la actividad institucional que a través de los diferentes entes estatales, se gestiona con políticas y programas en pro de la cultura artesanal, la organización empresarial y gremial, las disposiciones legales y la localización geográfica de los principales núcleos artesanales del país.

El capítulo cuarto muestra la estructura ocupacional del sector y las principales ocupaciones que dinamizan la actividad laboral, según su preparación, desempeño y distribución de funciones productivas del talento humano artesano.

En el capítulo quinto, se reseña la actividad educativa, que enmarca el aprendizaje de las diferentes ocupaciones, las acciones de apoyos, ofertas y requerimientos de capacitación en pro del logro de la competencia artesanal.

El capítulo sexto, se refiere al aspecto ambiental, donde se aconseja la utilización de mecanismos para desarrollar y aplicar producciones limpias, según nuestra responsabilidad con el ecosistema, salud personal, mejoramiento de la calidad de vida y la dignidad del artesano como símbolo de nuestra sociedad.

Al terminar el documento, incluye la relación del referente bibliográfico, así como algunos anexos complementarios e ilustrativos de la investigación.

Finalmente, el contenido temático apropia la visión y el sueño de la artesanía indígena, la artesanía tradicional y la artesanía contemporánea, como alternativa fundamental de la familia colombiana y como opción de paz.



**SERVICIO NACIONAL  
DE APRENDIZAJE**

MESA SECTOR ARTESANAL

## ***Caracterización Ocupacional del Sector Artesanal***



Joyería

## ***1. Entorno Tecnológico y Productivo***

---



## 1.1. AREA DE ARTESANÍA EN ALFARERÍA Y CERÁMICA

### 1.1.1. Alfarería prehispánica.

"En los pueblos prehispánicos que habitaron en Colombia, la alfarería alcanzó un alto desarrollo técnico, estructuró definidos estilos de expresión artística dentro de una gran variedad de formas, volúmenes y decoración, y cumplió unos objetivos domésticos y rituales"<sup>1</sup>

Su distribución remanente, a lo largo del territorio colombiano, corresponde geográficamente a la ruta Indígena de caminos alfareros, así: en el altiplano cundiboyacense, a los Muiscas y a los Guanes; en el litoral Atlántico, a los Zenúes; en el sur occidente a los Pijaos; y en el occidente a los Quimbayas.

En este contexto, en algunas zonas rurales de Colombia, el oficio alfarero conserva aún aspectos técnicos y estéticos, heredados de la tradición indígena (Ráquira - Boyacá; La Chamba - Tolima: Momil y San Sebastián - Córdoba; Guajira, entre otros), cuya producción desborda antiguas funciones de uso endógeno e intercambio local.

A partir de la década de los sesenta en el marco político de la Alianza para el Progreso, la producción artesanal del país se orientó hacia un mercado más amplio.

Esta intervención, liderada en algunas zonas por los Cuerpos de Paz, introdujo cambios organizacionales de diseño y de mercado, estableciendo algunas cooperativas artesanales en las zonas rurales (Usiacurí-Atlántico, Tipacoque-Boyacá), como estrategia de desarrollo agrario orientada a neutralizar los posibles impactos de las nuevas ideologías socialistas que tomaban fuerza en esa época en el continente

Hoy en día, en el área rural principalmente, la alfarería y la cerámica representan un medio de subsistencia para los artesanos, constituyéndose en un importante factor generador de ocupación, ante la escasez de otras alternativas productivas y la ausencia de políticas de desarrollo agroindustrial.

La apertura económica iniciada en los noventa, obligó a los alfareros y ceramistas colombianos a mejorar y diversificar su producción, ante la competencia de la cerámica producida en China, México e Indonesia, con más tecnología, organización productiva, calidad, inferiores costos de mano de obra y más bajos precios.

### 1.1.2. Alfarería - Cerámica

En el presente estudio Artesanías de Colombia S.A. y el SENA consideran la alfarería - cerámica como un solo oficio artesanal en donde técnicas de modelado y moldeado, transforma las arcillas en objetos útiles o decorativos, oficio que es realizado por tradición, en talleres o microempresas de tipo familiar o que ha sido inducido por la capacitación formal de la Academia.

<sup>1</sup> CHAVEZ MENDOZA, Alvaro, et alia. Gotas de Antaño, Introducción a la Cerámica en Colombia, Centro Colombo Americano , Bogotá, D.C. 1.985. pg.18

En ese sentido, la alfarería y la cerámica son consideradas como dos niveles diferentes de desarrollo del mismo oficio, orientados a la producción de piezas u objetos distintos, en cuya producción se utilizan diferentes materiales y tecnologías, así:

**1.1.2.1. Alfarería.** Trabajo manual relativamente rústico que utiliza como materia prima y de manera exclusiva la arcilla roja y una sola cocción para la elaboración de las piezas. Las técnicas empleadas son: modelado, moldeado en rollo y a presión, torneado, tornomolde y vaciado.

Su decoración se realiza por calado, apliques, adición y pintura directa como engobes, óxidos y pigmentos.

Los equipos requeridos están compuestos por tornos de levante, tornetas, mazos de madera, espátulas, moldes y licuadoras para la barbotina.

La alfarería en arcillas, cuya mezcla con otros materiales (desgrasantes: arena), se realiza sin estricta selección ni cuantificación, por conocimiento empírico, dando forma a vasijas y figuras que se someten luego a una sola cocción.

El alfarero prepara el material moliendo la arcilla hasta pulverizarla, remojándola luego para alcanzar la plasticidad apropiada. Posteriormente es transformada aplicando métodos y técnicas como el modelado, moldeado a presión, placas, rollo y torneado. Los productos pueden ser decorados con incisiones, calados, adiciones, engobes, bruñidos y pinturas.

La cocción se hace a cielo abierto o en hornos de bahareque o adobe, utilizando leña, carbón o ACPM como combustible, obteniendo temperaturas medianas (800°C máximo) que son controladas empíricamente.

Los productos que se elaboran, regularmente porosos, son principalmente utilitarios (loza de arena, materas, vajillas, moyos, cazuelas, entre otros) y decorativos (réplicas precolombinas y representaciones figurativas populares).

Los equipos, maquinaria y herramientas comúnmente utilizados en la alfarería son: mesas, tendedores, discos de arado, guías o moldes, tinajas, palanganas; tornos y hornos; herramientas de mano como espátulas, piedras, tuzas, cuchillos, entre otros. Es importante resaltar el uso de la fuerza animal en el proceso productivo, para el transporte de la arcilla o el molido.

**1.1.2.2. Cerámica.** Trabajo artesanal manual de elaboración de objetos en arcilla transformados por quema a diferentes temperaturas. Las técnicas empleadas son: modelado (construcción por rollo en espiral, por placas, por apretón, pellizco) moldeado (por presión, por vaciado, por tarraja) torneado (torno de levante y de tarraja).

Su decoración se realiza a través del calado, grabado, bruñido, apliques, engobes, vidriado y a pincel.

La especialidad técnica que caracteriza a la cerámica es *El vidriado* y consiste en la aplicación de mezclas químicas, que al impregnar total o parcialmente los objetos con ellas y someterlos a una segunda cocción crean una capa vítrea con características de impermeabilidad, resistencia al rayado y al ataque químico.

Los equipos requeridos para ejecutar esta técnica son los hornos, hornos (de levante o de tarraja) y herramientas de mano como desbastadores, espátulas, esponjas, alambre etc.

Es una producción artesanal de objetos de alta calidad y excelente acabado, hechos en pasta cerámica, cuyos componentes físico - químicos son establecidos previamente mediante análisis y mezclados con precisión, desgrasantes e insumos minerales y químicos.

Para la elaboración de objetos utilitarios, decorativos o artísticos, el ceramista aplica diferentes técnicas de modelado (construcción por rollo en espiral, placas, presión, pellizco y torno de levante) y de moldeado (apretón, vaciado y torno de tarraja).

Decora las piezas utilizando técnicas de calado, grabado, bruñido, aplicación, incisión, incrustación y esmaltado, entre otras.

Las piezas elaboradas son cocidas, en hornos eléctricos o a gas, a temperaturas controladas, de 900°C a 1.210°C, en una o dos cocciones, para otorgarles características que las hacen aptas para su uso (impermeabilización, resistencias térmica y al choque).

La maquinaria, equipos y herramientas requeridos en la cerámica son: molinos, dispersores mecánicos, amasadoras, extrusoras, tornetas, tornos y hornos; mesones, tinas, baldes, estanterías; herramientas de mano como desbastadores, espátulas, esponjas, alambre, entre otros.

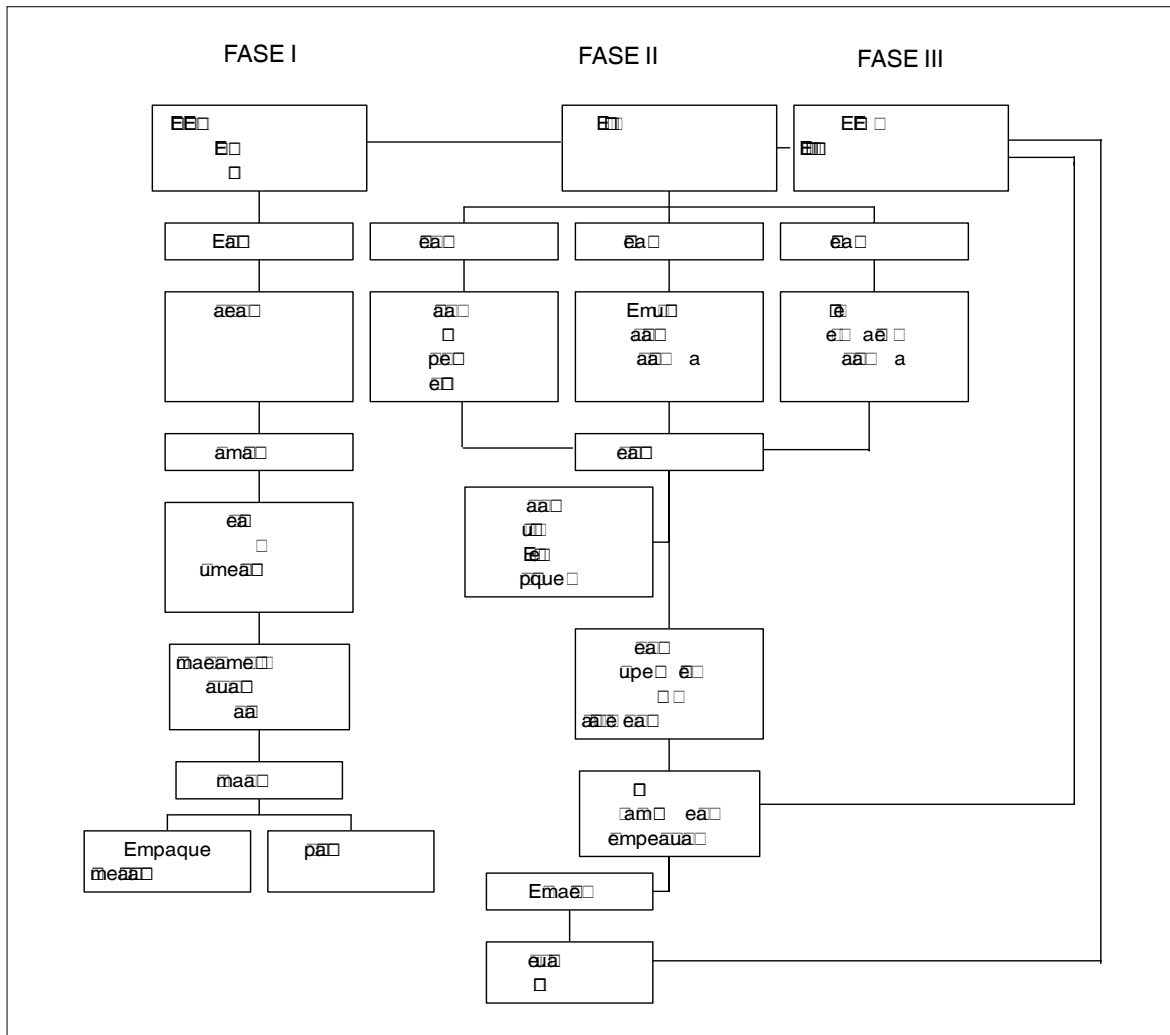
La alfarería y la cerámica en Colombia, tienen su asiento en las raíces indígenas y sus referentes objetuales eran vasijas de barro en donde se transportaba agua o se almacenaban alimentos. Los objetos tenían diferentes categorías, desde objetos de uso a objetos rituales de connotaciones religiosas (urnas funerarias, figuras zoomorfas o antropozoomorfas).

Su distribución a lo largo del territorio colombiano obedece a la ruta Indígena que trazaba caminos alfareros, así, en el altiplano cundí boyacense con los Muisca y los Guane, en el Litoral Atlántico con los Zenúes, en el Sur occidente con los Pijaos y en el Occidente con los Quimbayas en Tierradentro.

La cerámica además de ser un legado de tradición milenaria, cumple hoy por hoy su papel histórico y simbólico articulándose en cotidianos ávidos de tradición e identidad en vocablos de uso y función.

### **1.1.3. Proceso productivo.**

El desglose del proceso productivo para el área artesanal de los productos elaborados en arcilla, como son la alfarería y la cerámica presenta alguna diferencia ya que el proceso productivo para la cerámica, implica mayor complejidad que el de la alfarería (gráfico 1).



**Gráfico 1. Proceso productivo de la alfarería y cerámica.**

Fuente: Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanías, Cúcuta 2002

En el diagrama del proceso productivo (gráfico 1), se detectan tres fases: preparación de la materia prima, proceso de producción, empaque y comercialización. Se describirán brevemente los componentes del proceso productivo según dichas áreas así:

#### 1.1.3.1. FASE I. Extracción y preparación de la materia prima

**1.1.3.1.1. Extracción y limpieza.** Proceso en el cual de forma manual o mecánica se extrae la arcilla del yacimiento, habiendo previamente retirado la capa vegetal para evitar que el mineral se contamine extrayendo piedras y otros residuos que deben ser eliminados.

**1.1.3.1.2. Preparación.** El proceso de preparación de la materia prima arcillosa se puede hacer en húmedo o en seco.



- *En Seco.* Se hace necesario triturar o moler el cuerpo sólido de la arcilla para facilitar el proceso de preparación.
- *En Húmedo.* La arcilla se va macerando o humectando y removiendo para garantizar sus propiedades físico - químicas.
- *En Molido.* El material, secado al sol, se tritura o muele con ayuda de pilones u otros equipos como molinos para reducir el grano, y a continuación se humecta o macera para homogeneizar la pasta y liberar su plasticidad.

*1.1.3.1.3. Tamizado.* Se realiza con bolsas de tela rústica, tipo costal de fique, medias de nylon o cedazos manuales. Los talleres más avanzados emplean zarandas o tamices eléctricos, con mallas de diverso calibre (30, 60 u otros) que, por vibración, seleccionan las partículas por su tamaño o utilidad, según las necesidades de producción. El proceso de tamizado en húmedo se lleva a cabo con filtroprensas que ayudan a extraer el aire de las arcillas.

*1.1.3.1.4. Mezcla y humectación.* En esta etapa, se procede a elaborar la pasta, adicionándole los ingredientes requeridos dependiendo del tipo de producto, ya sea formulándola o simplemente utilizándola directamente de la mina. Este proceso va acompañado del agua como medio ideal para lograr la homogeneización del material.

*1.1.3.1.5. Almacenamiento y maduración.* El tiempo, la humedad y la penumbra son condiciones ideales para que la pasta se acondicione a sus nuevos ingredientes, es decir, desde el punto de la estructura física y química, permite entre sus cristales formar puentes que la estructuran, pero el avance para lograr la homogeneización, plasticidad y elasticidad de las pastas, también se pueden obtener por la adición de productos químicos (carbonato de sodio, silicatos de sodio y policromatos, etc.)

*1.1.3.1.6. Amasado.* Permite homogeneizar los ingredientes de la pasta, a la vez que elimina burbujas de aire que pueden alterar la estructura física de la arcilla. La gran mayoría de artesanos lo hace manualmente, algunos talleres de gran producción (generalmente de tipo cerámico), utilizan una extrusora de alta potencia para lograr el mismo fin.

Según el producto final, se pueden preparar las siguientes pastas:

- *Pastas de Alfarería.* Arcillas plásticas (gran facilidad para dejarse moldear) con alto contenido de óxido de hierro, con un punto de fusión que oscila entre los 950 y los 1.050°C. Son llamadas también pastas de baja temperatura. Queman en colores rojo, rosado y amarillo.
- *Pastas de Loza.* Arcillas blancas, con bajos contenidos de óxido de hierro, su punto de fusión está entre los 1.050 y los 1.200°C. Son llamadas pastas de media temperatura. Dentro de los grandes proveedores de este recurso se encuentra el municipio de Arcabuco (Boyacá).
- *Gres y Porcelana.* Pastas refractarias, cuyo fundente principal es el feldespato. Su punto de fusión está entre los 1.200 y 1.300°C. Son llamadas pastas de alta temperatura.

1.1.3.1.7. *Tipos de arcillas*<sup>2</sup>. Existen dos tipos de arcilla: arcilla primaria, que posee un gran contenido de caolín (aptas para porcelana) y arcillas secundarias con, alto contenido de oxido de hierro y son las más empleadas por los artesanos ya que se encuentran en muchos lugares de Colombia y el mundo.

ARCILLAS	ANTIPLÁSTICOS Y FUNDIENTES	OXIDOS	
Caolines	Talco	Zinc	Manganeso
Arcillas	Carbonato de Calcio	Cobalto	Plomo
Arcillas Rojas	Fedelspató	Hierro	Estroncio
Arcillas Grises	Carbonato de Sodio	Níquel	Cobre
Arcillas Negras	Borax	Cromo	Bario
	Chomote	Titanio	
	Silicato	Magnesio	

**Cuadro 1. Materias primas utilizadas en cerámica.**

Fuente: Artesanías de Colombia S.A., Caracterización Cerámica y la Alfarería, Bogotá 2001

ARCILLAS	ANTIPLÁSTICOS Y FUNDIENTES
Arcillas Rojas	Carbonato de calcio
Arcillas Blandas	Oxido de Hierro
Arcillas Grises	Arena
Arcillas Amarillas	

**Cuadro 2. Materias primas utilizada en la alfarería.**

Fuente: Artesanías de Colombia S.A., Caracterización Cerámica y Alfarería, Bogotá 2001

### 1.1.3.2. FASE II. Proceso de elaboración de una pieza

1.1.3.2.1. *Diseño*. La evaluación de la concepción del diseño en la cotidianidad artesanal presenta varias etapas, las cuales se pueden apreciar en varios talleres y unidades producidas así:

- *Etapa Elemental*. El artesano proyecta el objeto que va a elaborar, la mayoría de las veces lo hace directamente en la arcilla o producto, consolidándose en una tradición familiar.
- *Etapa Media*. El artesano con algún aprendizaje de imitaciones proyecta su producción por medio de un patrón de oferta, pero sin estudio de impacto.
- *Etapa Superior*. El artesano con una fundamentación académica y asistencia técnica, proyecta los diseños de objetos y producción, con base en una demanda y estudio de mercado que le garantice una rentabilidad productiva y satisfacción del cliente.

<sup>2</sup> RODRÍGUEZ, Reinaldo. Diseñador Industrial, Ceramista. Director Escuela de Diseño de UPTC. 2001

1.1.3.2.2. *Modelado*. Proceso en el cual, se da forma a la arcilla, ya sea de manera manual o con la ayuda mecánica. Se encuentran técnicas como modelado por rollo, por placa (ayuda de un laminador en algunos casos), por pellizco y en ocasiones modelado por talla.

- *Por placas*. Consiste en tomar una porción de arcilla previamente amasada y extenderla de manera homogénea tratando de conservar el mismo espesor a lo largo de toda la placa. Este proceso, se ayuda de herramientas manuales como rodillos y guías (permiten controlar el espesor de la placa a lo largo de su extensión). Con estas placas se arman figuras.
- *Por rollo*. Es una técnica indígena que consiste en configurar toda la pieza a partir de rollos de arcilla, que se van adicionando uno sobre otro, hasta alcanzar una altura determinada. Las uniones de éstos deben hacerse muy bien, previniendo futuras fisuras en el horno.
- *Por pellizco*. Consiste en tomar secciones de arcilla (bolas, pellizcos), disponerlas una junta a la otra hasta conformar toda la pieza. La unión entre pellizcos, se da traslapando y extendiendo uno sobre el otro
- *Por talla*. Proceso que consiste en modelar una figura maciza, a la que se le hacen unas incisiones o labrados. Posteriormente en dureza de cuero, esta pieza es ahuecada. Es llamada comúnmente, técnica de terracota y es muy usada por los escultores.
- *Por torneado*. Se modela en torno de levante, utilizando una masa de arcilla maciza centrada en el plato giratorio, que con la fuerza centrípeta y aplicando las manos como guía, se abre, levantando paredes y estirando la arcilla para obtener piezas huecas, perfectamente simétricas.

1.1.3.2.3. *Moldeado*. Dentro de esta especialidad, se detectan dos tipos de proceso: Por presión (embutido) y por vaciado. Se obtiene la pieza a través de un molde, generalmente de yeso (escayola), que también puede ser de madera, metal o arcilla cocida. Se realiza por:

- *Apretón*. Se coloca una arepa o placa de arcilla, con mayor consistencia que la del vaciado, sobre una cara del molde, cóncavo o convexo, presionando con la mano para imprimir en el material la figura preestablecida. En algunas partes se utiliza un contramolde que se sobrepone a presión, consiguiendo una fijación correcta de los caracteres contenidos en el molde.
- *Vaciado*. Esta técnica utiliza moldes de yeso, de dos o más piezas, atadas con cintas de caucho y apretadas con torniquetes. Al molde, listo y limpio, se le introduce por el vertedero, arcilla líquida (barbotina) con un bajo porcentaje de silicato (arcillas en suspensión). Debido a que el nivel de barbotina desciende al ser absorbida por las paredes, se debe rellenar continuamente. Se calculan 30' para obtener una pared de 0.5 cms. Al lograr la pared deseada, se vacía el molde boca abajo para eliminar la barbotina sobrante e impedir un grosor inapropiado. La pieza se saca del molde o desmolda cuando está dura, finalmente se retira el exceso de material o rebaba.

El vaciado es utilizado para repetir una pieza un número determinado de veces, que depende del tipo de yeso empleado.

- *Torneado*. El torno de tarraja opera también con fuerza centrípeta, empleando, en lugar del plato, un molde en negativo, sobre el cual se deposita una masa de arcilla centrada que al ser girada, copia la forma del molde, mediante el empuje de una platina sujeta a un brazo que presiona verticalmente y actúa como contramolde.

#### 1.1.3.2.4. Torneado

- *Torneado por levante*. Se requiere de una masa de arcilla que con la ayuda de la fuerza centrípeta, se centra en un plato, que va girando ya sea por tracción humana (de pata-da) o eléctrica. Una vez centrada la masa y con la ayuda del agua, se procede a estirar verticalmente la pasta hasta conformar el objeto.
- *Tornomolde*. Opera con el mismo principio mecánico (fuerza centrípeta), en lugar del plato se emplea un molde (en negativo), sobre el cual se deposita una masa (pesada previamente) de arcilla, la cual con la ayuda de un brazo de madera (generalmente) y el movimiento, se introduce en la masa, copiando la pieza contenida en el molde.

#### 1.1.3.3. FASE III Acabados de la pieza

*1.1.3.3.1. Decorado*. Proceso en el cual se le proporcionan acabados a la pieza. En esta etapa, se distinguen claramente las diferentes técnicas de acabado así:

- *Calado*. Perforaciones en las paredes de la pieza en dureza de cuero, diseñando retículas o formas aleatorias previamente definidas por el artesano.
- *Engobado*. Aplicación de óxidos naturales diluidos en agua, sobre la superficie de la pieza en crudo, por inmersión, con brochas o paños, para obtener colores decorativos o acabado funcional. En la Chamba -Tolima, recibe el nombre de barnizado<sup>3</sup>, consistente en la aplicación de una capa líquida de arcilla roja para sellar la porosidad y dar brillo a la pieza.
- *Bruñido*. Pulimento de la superficie de la pieza en crudo para obtener brillo y textura lisa, realizado manualmente mediante la fricción con piedras semipreciosas (ágata o cuarzo).
- *Aplique*. Adición de secciones de arcilla a la pieza para formar elementos funcionales o decorativos: manijas, brazos, cordones y figuras, entre otros.
- *Esmaltado o vidriado*. Técnica cerámica, consistente en la aplicación de esmaltes<sup>4</sup>, industriales o preparados por el artesano, sobre la superficie de piezas crudas y en bizcocho<sup>5</sup>, antes de la cocción final para crear una capa vítrea transparente o de color que impermeabilizar da brillo y decora.

<sup>3</sup> Artesanías de Colombia S.A. Caracterización Artesanal de Cerámica y Alfarería. Santafé de Bogotá. 1.999

<sup>4</sup> Esmalte cerámico: Cubierta fina, brillante o mate, aplicada sobre una superficie cerámica en estado crudo o de monococción, para hacer segunda cocción, con el objeto de impermeabilizar, generar resistencia fisicoquímica y mejorar el aspecto final. (Disferro S.A.)

<sup>5</sup> Pieza cerámica que ha sido sometida a una cocción y regularmente se esmalta antes de la segunda cocción, o recibe decorados para uso ornamental.

- *Pintura en Frío.* Aplicación de vinilos, pinturas o esmaltes a piezas cerámicas ya cocidas, con pincel o esponja con finalidad decorativa (Pitalito - Huila, San Sebastián-Córdoba).
- *Negreado.* Acabado característico de la alfarería de La Chamba - Tolima, que se logra por reducción, al depositar boñiga seca en las canecas o moyos, extraídos en caliente del horno, que al ser tapadas evitan la combustión generando gran cantidad de carbono que se fija a la pieza, otorgándole el característico color negro.
- *Otros decorados.* Esgrafiado, vidriado bajo y sobresaliente, oxidación, serigrafía y la calcomanía.

1.1.3.3.2. *Secado.* Proceso en el cual la pieza artesanal adquiere la dureza de cuero (apta para hacer el decorado de la pieza descrito anteriormente) o la dureza de hueso. Las piezas artesanales se secan a temperatura ambiente y sobre cualquier superficie en la mayoría de los casos.

En algunos lugares se emplean secadores de zinc y /o cabinas de secado elaboradas en este material, que permite retener el calor de la temperatura ambiente más tiempo sobre la pieza.

1.1.3.3.3. *Cocción.* Proceso en el cual se somete la pieza artesanal a una temperatura y tiempo determinado. El objetivo de la cocción, es permitir que las propiedades químicas y físicas de la arcilla, con la ayuda de la temperatura y la atmósfera de cocción, se vitrifiquen en el caso de los esmaltes o se sintericen<sup>6</sup> en el caso de la pasta, para otorgarle propiedades de resistencia mecánica y baja absorción de humedad a la misma. Del tipo de producto depende el proceso, el horno empleado y la atmósfera de cocción.

La programación de una cocción requiere de tres etapas así: Precalentamiento, cocción y enfriamiento.

- *Segunda cocción.* Este proceso se realiza para piezas a las que se le ha adicionado un esmalte cerámico<sup>7</sup> y las cuales requieren una segunda cocción.

Es importante resaltar que por aspectos de seguridad industrial las piezas deben permanecer en el horno, hasta que la temperatura haya descendido lo suficiente para poder sacar las piezas.

1.1.3.3.4. *Control de calidad en el proceso productivo.* Es realizado por el artesano en cada una de las etapas del proceso de producción. Este control interno permite identificar piezas agrietadas, torcidas, fracturadas, desportilladas, con parches y en general con imperfectos que comprometan la calidad del producto final.

<sup>6</sup> Sinterizar: Transformación de las propiedades físicas y químicas de la arcilla como consecuencia de la Quema.

<sup>7</sup> Esmalte Cerámico: Cubierta fina brillante o mate aplicada sobre una base cerámica en estado crudo o Monococción o sobre bizcocho para hacer segunda Cocción, con el objeto de impermeabilizar, generar resistencia fisicoquímica y mejorar el aspecto Final. Disferro S.A.

En el caso de La Chamba-Tolima, el artesano limpia los productos horneados para retirar los residuos de la quema, separando las piezas imperfectas. Para saber si a la pieza le faltó cocción, raspa la superficie con la uña y si no se raya o descascara es que obtuvo la calidad de cocción esperada.

**1.1.3.3.5. Esmaltado.** Es un proceso de decorado aplicado a piezas en bizcocho que se someten a una segunda cocción. Este proceso permite crear una capa vítrea sobre la superficie del objeto. Se compone de esmaltes de baja, media, alta y muy alta temperatura, es decir entre 710° a 1.400° aproximadamente.

#### 1.1.4. Principales Tecnologías.

La incursión tecnológica se puede apreciar en los diferentes procesos de la alfarería y la cerámica sin interferir el enfoque de lo hecho a mano para los conceptos de artesanía. (Ver cuadro 3).

AREA OCUPACIONAL	ELEMENTO DE TRABAJO	PARTES Y ACCESORIOS
CERÁMICA	Horno Eléctrico Horno de tarraja Batidoras de pala Batidoras - licuadoras Pequeño molino de bola Extrusora Balanza de precisión Tinas para vaciado Moldes de yeso	Espátulas Mesones Alambres Telas Maderas Agua Químicos
ALFARERIA	Pistolas y compresores Piedras para bruñir Pilas	

**Cuadro 3. Equipos, herramientas, accesorios para cerámica y alfarería.**

Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanías, Cúcuta 2002

#### 1.1.5. Proveedores de tecnologías y materias primas.

La alfarería y la cerámica, han contado con un gran apoyo tecnológico en sus diferentes fases productivas. (Ver cuadro 4).

#### 1.1.6. FASE IV. El Empaque.

Los artesanos alfareros y ceramistas realizan el empaque de sus productos, con poco estudio de la prospectiva de la imagen de empresa y así mismo, sin la protección de la calidad de los mismos productos.

Se utiliza material vegetal, como hojas, ramas y la mayor de las veces papel reciclado de revistas, periódicos y cajas de cartón.

EMPRESA	SERVICIO O BIEN QUE SUMINISTRA	TEL.	OBSERVACIONES
Minerales y Servicios	Esmaltes cerámicos, pigmentos, arcillas beneficiadas, no arcillosos beneficiario aditivos, yesos, fritas, etc.	2357878 3501022	Es la distribuidora de productos Sumicol (Empresa del Grupo Corona). La cual beneficia, produce, importa, etc., un catálogo que contiene mas de 200 productos (únicamente materias primas) ofrece la mejor calidad de materias primas disponibles en Colombia.
Abrahan Bello	Extrusoras, batidoras, molinos, tornos, etc.	415816	Fabricante de equipos contra pedido.
Jorge Pérez Botia	Esmaltes, pastas para modelar, barbotinas, molinos, amasadoras, extrusoras, hornos, placas cerámicas, tornos, cabinas de esmaltado, tamices, estanterías cerámicas, etc.	8623837	Es el proveedor de equipos para ceramistas. Los fabrica contra pedido. También es proveedor de materias primas.
Bahamon y Valderrama	Materias primas	2813381	Distribuye algunos elementos plásticos y no plásticos.
Revicol Ltda.	Distribuye esmaltes cerámicos y algunas barbotinas	6132599 6132499	Distribuidor de la Casa Ferro.
A.V. Muriel S.A.	Distribuye esmaltes cerámicos y algunas barbotinas. amuriel@multi.net.co	5621214	Distribuidor de la casa Colorobia solo materiales importados.
Maquilob	Maquinaria para cerámica	854262	Fabrica algunos equipos como molinos para laboratorio (son especialistas en equipos para ladrilleras).
Ingeniería y Filtración Ltda.	Mallas, tamices, medios y equipos para filtración	2707515	Fabrica equipos de tamizado contra pedido mallas estandarizadas ASTM para ensayos.
Hernando Prieto	Calcomanías cerámicas, trabajos gráficos para ceramistas	2594764	Calcomanías cerámicas para artículos publicitarios.
Tamices Blamis	Tamices normalizados para laboratorio	6111561	Tamices ASTM.
Alirio Parra	Fabricante de hornos para ceramistas	8773319	Fabrica hornos contra pedido.
Yesos La Roca	Yesos para ceramistas	4153515	Yesos para moldes.
Ing. Jaime Martínez Ing. Fernando Moyano	Asistencia Técnica para Ceramistas marpol@007mundo.com.co	6702532	Asesorías en tecnología, métodos y procesos para pequeñas y medianas empresas que elaboran productos en arcilla.

**Cuadro 4. Proveedores tecnológicos y materias primas.**

Fuente: Diseños y proyectos. Cajicá. 2002.

Los artesanos más organizados y con compromisos empresariales definidos, asesorados por entidades especializadas están apropiando un empaque para las piezas de cerámica, cuyo final es un mercado nacional o internacional y la calidad agregada así lo amerita.

### 1.1.7. Ubicación de núcleos de artesanos.

De acuerdo al Censo Económico Nacional del Sector Artesanal y teniendo en cuenta los departamentos ceramistas y/o alfareros por excelencia (Tolima, Huila, Bogotá, Boyacá,

Cesar, Atlántico, así como Boyacá, Cesar, Córdoba, Guainía, Sucre Huila, Nariño, Cauca), se tiene que el 59.3% de los 13 departamentos realizan su trabajo a mano y con herramientas manuales, el 26.3%. Solo a mano, el 13.3% con herramientas y máquinas y el 0.93% especialmente con máquinas. Es importante destacar que las arcillas del Norte de Santander y en especial las ubicadas en el Área Metropolitana de Cúcuta, están catalogadas como las mejores de América.

Los talleres urbanos de Bogotá y sus alrededores (Sopó, Cajicá) son los que más movimiento comercial y operativo registran a nivel nacional e internacional y por consiguiente mejor tecnología en cuanto al eslabón de la producción en los procesos de modelado (tornos de levante, tornos de tarraja), la cocción (hornos eléctricos y a gas) y los acabados (aplicación de esmaltes) se refiere.

Se puede concluir con respecto a las técnicas de cocción que en los principales núcleos cerámicos y alfareros del país (Ráquira Boyacá, Carmen de Vivalora en Antioquia y la Chamba en Tolima), en donde el 65.15% de los hornos se encuentran ubicados en Ráquira, el 19% en la Chamba y el 16% restante en Carmen de Vivalora. El tipo de horno más usual es el carbón mineral en un 95%. Para Bonilla Manuel (1990) la distribución general en su orden es de (carbón 30.7%, eléctrico 7.2%, mixto (leña y carbón) 6.8%, de petróleo y ACPM el 1.9% y leña 53.4%).

## 1.2. ÁREA DE ARTESANÍAS EN TEJEDURÍA Y CESTERÍA

El uso de textiles en Colombia, se remonta desde épocas ancestrales, en donde los indígenas lo utilizaban para protegerse del frío y los cambios climáticos cuando se presentaban desplazamientos hacia otras tierras. Al igual que la cerámica, muchas veces estas prendas, tenían un carácter ritual y el colorido o su elaboración, dependía del estatus social de quien lo usaba.

Con el paso de los años, la tejeduría, se convirtió en un oficio generador de sustento para ciertos núcleos artesanos, generalmente localizados dentro de las rutas indígenas de los altiplanos y la montaña. Las fibras más empleadas eran el algodón y la lana; y cubrían necesidades ya no solamente de resistencia y protección a los cambios climáticos, sino de contención, almacenamiento y transporte de alimentos u objetos de uso cotidiano.

La construcción de las telas cubría el espectro de lo rudimentario, es decir tejidos completamente a mano y con la ayuda de telares de cintura, de estacas, de marco, de triángulo. Posteriormente, este oficio se fue especializando con la llegada del telar al continente en donde, la producción de telas se realizaba ya en grandes volúmenes y de diferentes variedades al igual que la mano de obra. Su carácter básico, consistía en entrecruzar hilos de diferentes formas para configurar el objeto deseado. El espectro de la tejeduría, se amplía con la cestería, en donde el entrecruzamiento se sigue realizando de manera manual y sus

8 BONILLA, Manuel A. Proyecto de Investigación sobre la aplicación del carbón en el proceso Cerámico artesanal de Ráquira. 1990



valores de uso están determinados por principios de contención y resistencia. Dentro del área de la cestería, aparece la sombrerería como una variedad de la misma, ya que su insumo básico, depende del entrecruzamiento de las fibras y su elaboración en la gran mayoría de los casos se realiza de manera manual.

Para el caso concreto del estudio, se definen claramente los conceptos que diferencian a la tejeduría de la cestería de carácter artesanal, determinada por sus formas de producción, los contenidos simbólicos y culturales, al igual que la materia prima empleada en su elaboración que generalmente es de origen vegetal.

### **1.2.1. Tejeduría.**

Acción de entrecruzar o enlazar elementos flexibles (fibras blandas) denominados comúnmente hilos continuos y/o a veces fibras seleccionadas, que se disponen de manera ordenada longitudinal y/o transversalmente, generando tejidos en dos o tres dimensiones llamados en la mayoría de los casos telas.<sup>9</sup> Los objetos elaborados van desde gorros, sacos, guantes (tejido de punto o tricot) telas de grandes extensiones como las hamacas, cobijas, cojines, cortinas, tapetes, tapices, maletas, mochilas, chinchorros, telas para tapiería entre otros.

### **1.2.2. Cestería.**

La cestería comprende la elaboración de cestos, mediante la disposición ordenada y estructurada y el entrecruzamiento de varillas o tiras obtenidas por la división longitudinal de materiales vegetales duros (fibras duras) o semiduros como bejucos, cañas, hojas de palma, tallos, cortezas, pajas, juncos. Los materiales son sometidos a procesos de adecuación para su conversión en tiras o varillas que se aplican según la clase del objeto a elaborar.

Este ordenamiento y combinación, se reparte entre urdimbre y trama o sólo en urdimbre, que componen la estructura del objeto<sup>10</sup>. Los objetos elaborados, van desde canastos, balayes, contenedores de diferentes tamaños, individuales, hasta sombreros.

### **1.2.3. Proceso productivo de la tejeduría y cestería.**

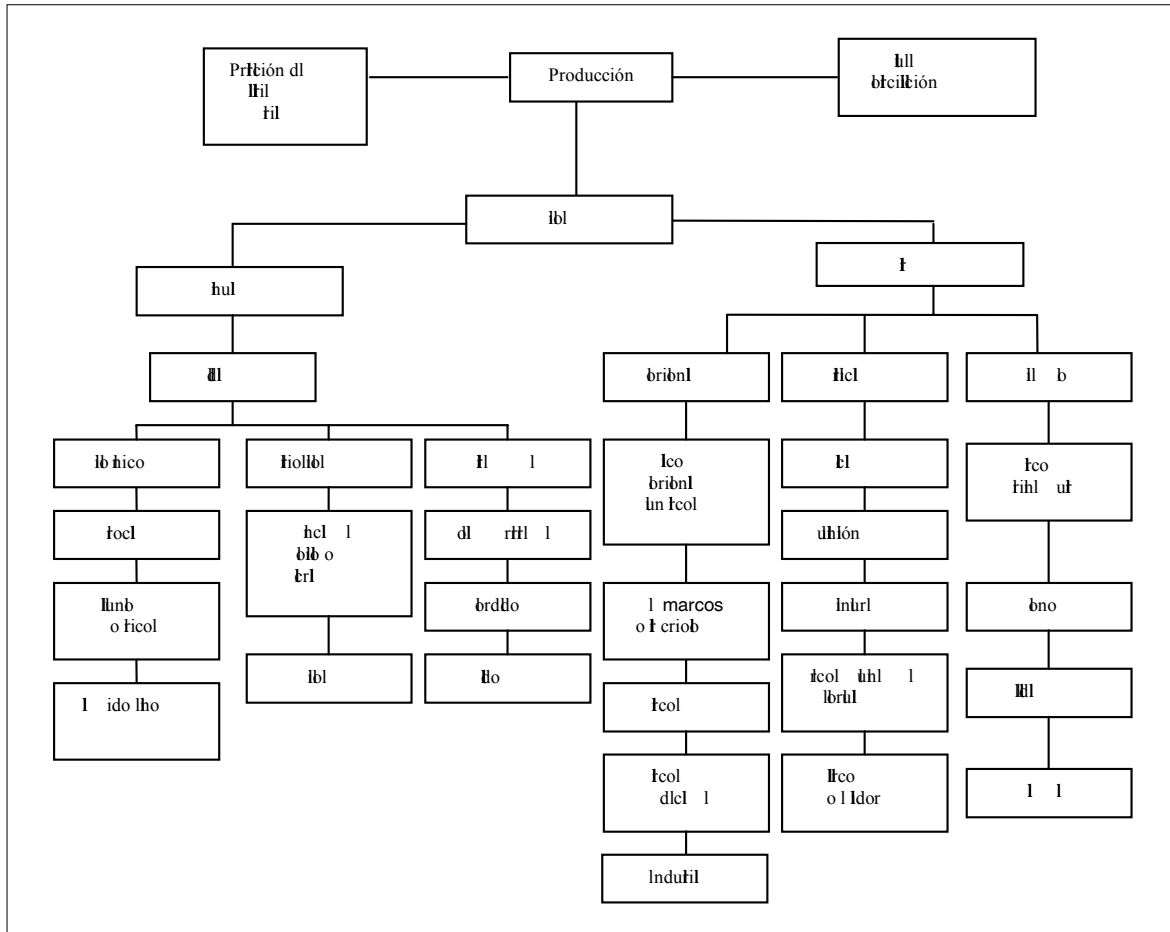
Los procesos productivos artesanales en tejeduría y cestería, se agrupan en tres grandes fases: procesamiento de la materia prima, elaboración y empaque y/o comercialización. (Ver gráfico 2)

#### **1.2.3.1. Fase I. Obtención de la Materia Prima.**

La materia prima que se utiliza en tejeduría y cestería es de dos clases: de origen natural (animal, vegetal y mineral) y de origen sintético (petróleo). Las de origen natural se cultivan, extraen o compran y los de origen sintético de adquisición en el mercado nacional o internacional.

<sup>9</sup> GONZALEZ, María de los Ángeles. Referente de hecho a Mano en la Tejeduría en Colombia. Artesanías de Colombia S.A. Santafé de Bogotá. 2001.

<sup>10</sup> HERRERA, Neve. Listado de los oficios artesanales. Artesanías de Colombia S.A. Santafé de Bogotá. 1999



**Gráfico 2. Proceso productivo tejeduría y cestería.**

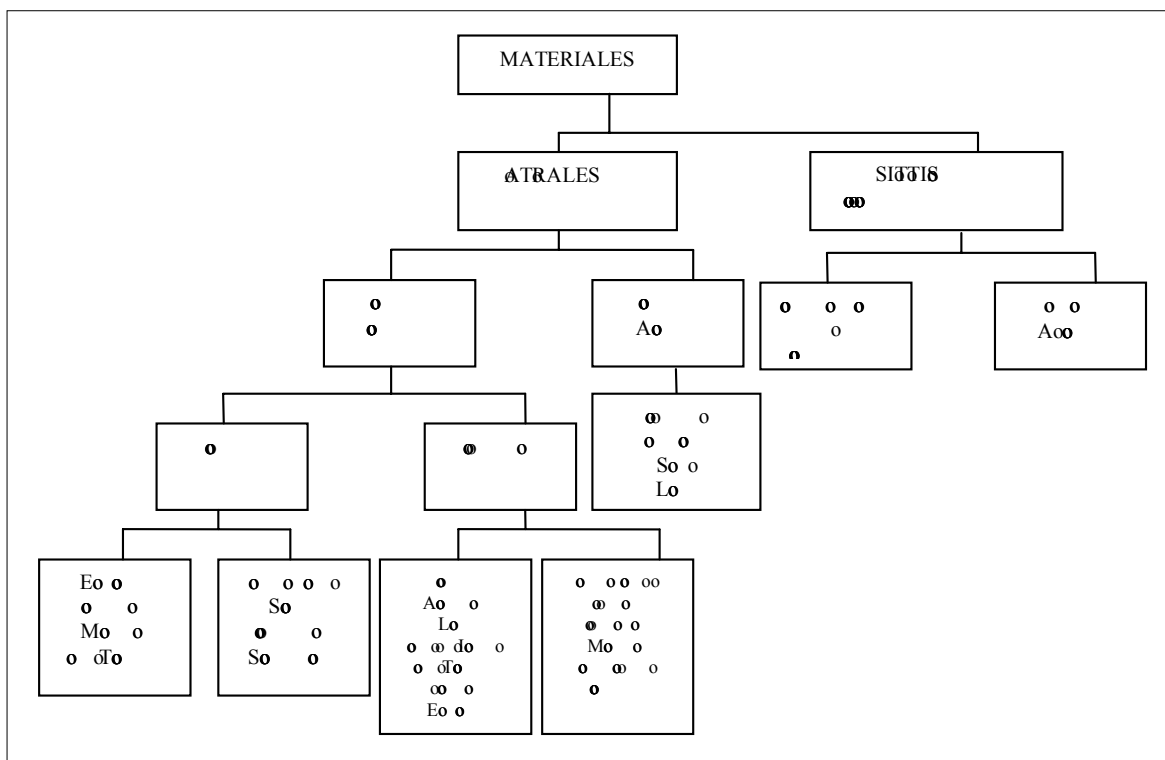
Fuente. Artesanías de Colombia S.A. Referente Hecho a Mano en la Tejeduría en Colombia. Santafé de Bogotá, 1999.

Para el caso de la tejeduría y cestería artesanal, se tienen en cuenta los procesos que se realizan tanto en fibras de origen vegetal como de origen animal. Para el caso específico de la técnica de macramé en galón de seda (material de origen sintético), nos remitiremos a describir la técnica de tejido más no los procesos de obtención del material que son de tipo industrial. (Ver gráfico 3).

### 1.2.3.1.1. Obtención de fibras

#### 1.2.3.1.1.1. Obtención de fibras blandas.

- **Recolección.** Cuando la fibra es de Origen Vegetal, las partes de la planta que se utilizan son ramas, hojas, tallos, cortezas y semillas que son extraídas de la naturaleza con machete, cuchillo, hacha y/o herramientas de corte. Cuando son de origen animal, en el caso de la lana o la seda, estas son recogidas de la esquilada del animal o de los capullos de la seda. En la primera, se obtiene en vellón, en la segunda es producto del cultivo de los capullos. Se hace manualmente.



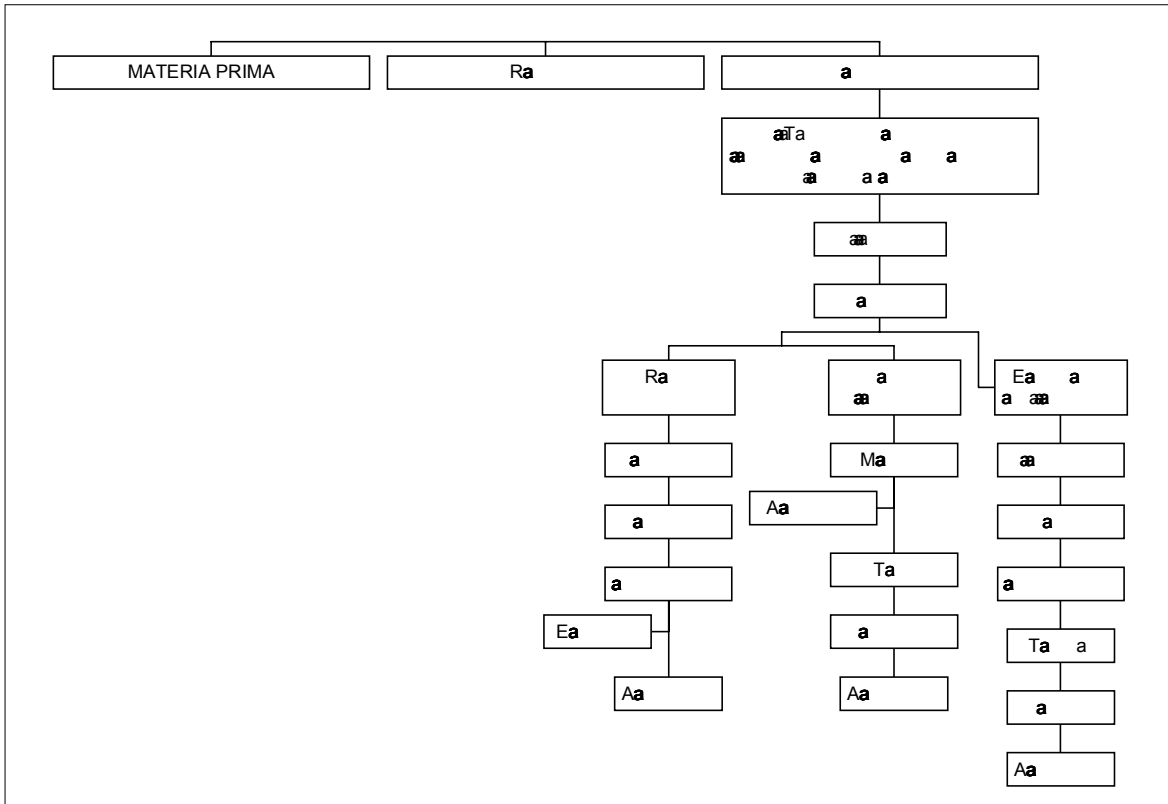
**Gráfico 3. Clasificación de los materiales empleados en la tejeduría y cestería**

Fuente: ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A.. Estudio de Caracterización Artesanal en Tejeduría. Santafé de Bogotá. 1998.

- *Clasificación.* Tanto para las fibras vegetales como animales, se requiere inicialmente seleccionar la calidad del material, es decir, se elimina aquel que se encuentre en mal estado o presente deterioro. (Ver gráfico 4).
- *Se dispone a tratamiento.* Es el proceso en donde se extrae lo que se necesita de la planta o de las secciones de ella, para elaborar los hilos. Contempla procesos de desvenado, desespinado, desfibrado<sup>11</sup> y/o escarmenado.
- *Lavado.* Muchas de estas fibras obtenidas deben lavarse para eliminar los residuos propios del proceso.
- *Secado.* Los artesanos, realizan este proceso, a manera de conservación de la fibra, ya que cuando esta se guarda húmeda, por sus contenidos proteicos o celulósicos se tiende a dañar. Generalmente se realiza al aire libre y sobre las cuerdas de lavado.

Dentro de éste se realizan dos procesos: El riplado y el hilado; el primero para obtener hilos o para obtener bandas o tiras del material. Dentro del hilado que se realiza para todas las fibras (vegetales, minerales y animales), hay una especialización para el tratamiento de la seda.

<sup>11</sup> Para el caso del Figue, se elimina la pulpa de la hoja.



**Gráfico 4. Proceso de fibras blandas.**

Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanías, Cúcuta 2002.

- *Ripiado.* Este proceso se especializa en la medida del tipo de hoja a tratar: Si tiene pulpa (como en el caso del fique) o si se parte de la hoja.

En cualquiera de los dos casos, consiste en la separación de las fibras de la hoja de la materia viscosa de la misma<sup>12</sup>, cuando se requieren hilos, o en caso contrario cuando se necesitan tiras de la hoja, esta se hace pasar por una herramienta elaborada por el artesano, en donde se extraen bandas o tiras de la misma.

- *El Hilado.* Consiste en obtener un hilo continuo susceptible de ser montado en el telar o tejido a mano. Contempla operaciones de estirado (para lana), torcido de la fibra, entorchado y enmadejado. El hilado puede hacerse de manera manual o en torno de hilar.

Para obtener el hilo de la seda, se requieren procesos previos de devanado cocinado, desengomado teñido, secado e hilado ya sea de manera manual, en rueca en huso o en máquina.

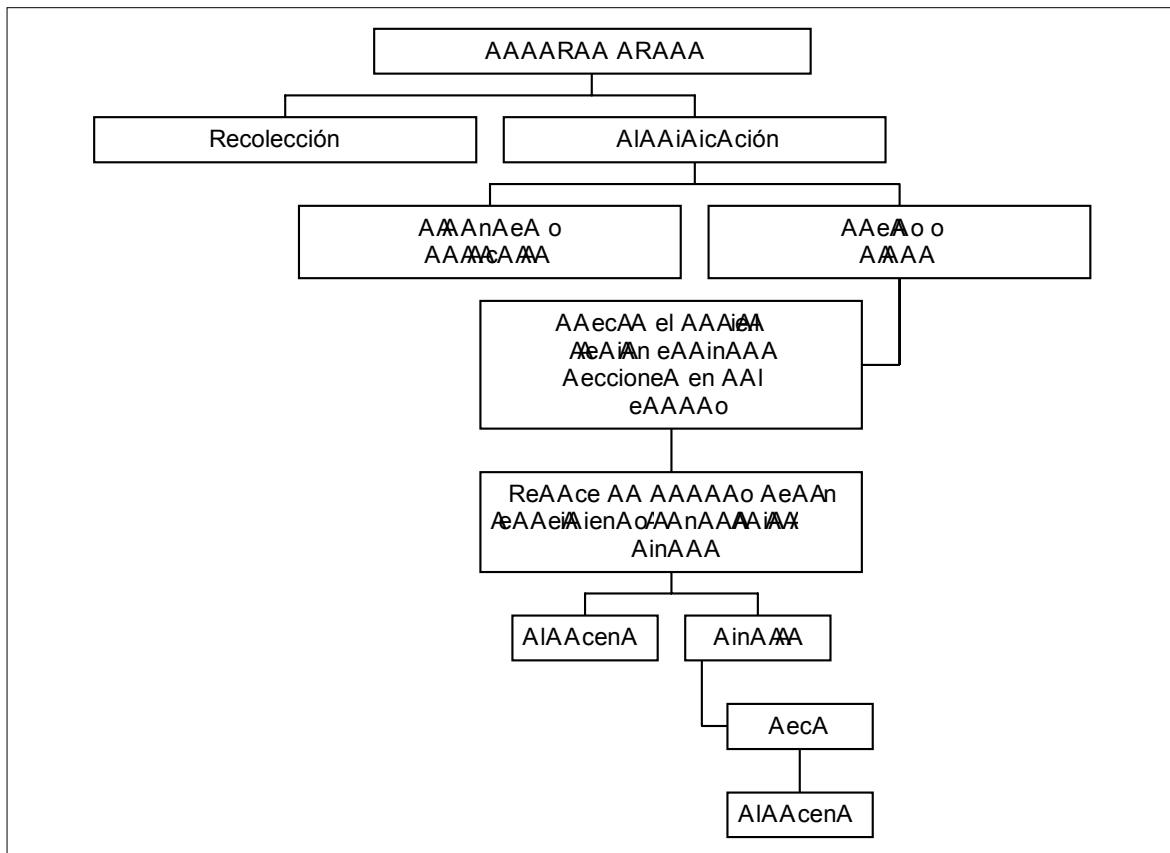
- *Teñido.* Para este proceso se necesita que el hilo se haya agrupado en madejas. Se puede realizar con tintes vegetales o con tintes de tipo mineral.

<sup>12</sup> Artesanías de Colombia S.A. Estudio de caracterización artesanal de Tejeduría. Santafé de Bogotá. 1999

- *Secado.* Finalmente esta fibra ya sea tinturada o no, se seca y almacena en un lugar seco y a la sombra, para ser dispuesto finalmente en el telar.

Dentro de esta clasificación se encuentran: algodón, lana, seda, paja de iraca, calceta de plátano, fique y platanillo, yute, lino, caña flecha, chiqui-chiqui, damagua, cabecinegro, enea, juncos, wild pine, grass boon, palmas sará, real, de estera, de vino, de corozó de wérregue, de cumare, amarga, chocolatillo, moriche, crin de ganado vacuno y crin de caballo, urena, crolaria entre otros. es de considerar, que los insumos para la textilería o tejeduría son hilos de diferentes calibres o títulos y puede partirse de fibras duras que se procesan con éstas características.

1.2.3.1.1.2. *Proceso para fibras duras.* Los únicos procesos que diferencian el procesamiento de materia prima empleada para la cestería de la tejeduría, son los referidos a la disposición de la fibra para el tejido del cuerpo. Y contemplan la adecuación del material que consiste en retirar espinas, raíces (cuando se utiliza un tipo de junco o pasto silvestre). Comprende en el caso de las cañas o bejucos, raspar la corteza de la fibra, aplicar un tipo de tintura (en los casos que así se requiera) y abrir la misma en tiras regularmente cortadas. Previamente, se deben eliminar las secciones del material que se encuentren en mal estado. (Ver gráfico 5).



**Gráfico 5. Proceso de fibras duras.**

Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanías, Cúcuta 2002.

Dentro de esta clasificación se encuentran: esparto, guadua, mimbre, gaita, paja tetera, caña brava, caña de castilla, chusque (o guadua de tierra fría), sissal, heneque, sanseviera, bejucos.

La materia prima utilizada tanto en tejeduría como en cestería, requiere de un proceso de transformación, que la mayoría de las veces es realizada a nivel artesanal o industrial. Algunos grupos de artesanos se proveen de las fibras elaboradas industrialmente con mayor frecuencia facilitando su proceso productivo (caso de algunos Wayuú en la Guajira, Guambianos en el Cauca, tejedores de San Jacinto en Bolívar, tejedores de lana en Boyacá y Cauca, de fique en Santander, de seda en Timbío Cauca, Pereira y Risaralda, entre otros).

*1.2.3.1.1.3. Proceso de tinturado.* El tinturado en la artesanía conserva aún raíces precolumbinas en toda América, desde México hasta Chile, revistiendo gran importancia en la agregación de valor al producto, principalmente con la extracción y aplicación de tintes naturales vegetales y animales (cochinilla). El uso de los primeros es muy extendido en nuestro país en comunidades indígenas; se extraen de frutos, raíces, hojas y cortezas de plantas como lengua de vaca, nogal, cedro negro, curador, mayorquín, remolacha, azafrán, aguacate, morera, ahuyama, palma china, laurel, eucalipto, helechos, zanahoria, mora, repollo y café.

Su complejidad lo convierte en un verdadero proceso, cuya implementación tiene un complemento ambiental importante, ya que exige el reconocimiento de especies aprovechadas desde épocas prehispánicas y el rescate de saberes, conocimientos y técnicas de artesanos campesinos, indígenas y recolectores, así como la puesta en marcha de planes de manejo que garanticen su sostenibilidad. ONGS, Universidades y los Centros de Diseño de Artesanías de Colombia han contribuido a su investigación y cualificación<sup>13</sup>.

Las artesanas tienen dos alternativas de tinturado que realizan según demanda, facilidad y conocimiento:

- *Tinturado con tintes naturales.* Aprovecha la oferta de recursos naturales, revive los conocimientos tradicionales y promueve la sensibilidad ambiental del artesano. La aplican las tejedoras de hamacas de San Jacinto (Bolívar) y Morroa (Sucre), de sombreros en Sandoná (Nariño), de esteras en Chimichagua (Cesar), los indígenas kankuamos y arhuacos (Sierra Nevada de Santa Marta) y la etnia waunan (Chocó), entre muchos otros.

El proceso a seguir para el tinturado natural consta de los siguientes pasos: 1. Recolección del material tintóreo. 2. Maceración. 3. Disolución del tinte extraído en agua con sal. 4. Inmersión de madejas o mazos de la fibra a tinturar. 5. Cocción por tiempo determinado, según color a obtener, removiendo para mejor fijación. 6. Adición de mordientes (sulfato de cobre, sulfato de hierro, piedra lumbre, permanganato de potasio) y fijación del color (con cítricos, ácido acético o vinagre). 7. Reposado y lavado de la fibra. 8. Secado a la sombra.

<sup>13</sup> Taller de Tintes Naturales para lana, Guía Práctica, Artesanías de Colombia, Bogotá, 1989; Manual de Tintes Naturales Siguiendo el Hilo al Color Corporación de Artes Textiles - NENCATACOA, Ed. Superior. Bogotá 1.996; La Iraca: Comunidad Artesanal de Sandoná. Pablo Solano. Bogotá.

- *Tinturado con químicos.* Se caracteriza por proporcionar tonalidades fuertes. Con colorantes reactivos, se generan colores más estables o fijos, pero en un proceso más largo (3 horas), insumos más costosos y carta de colores limitada, siendo pocas las artesanas que dominan el proceso. Con colorantes ácidos, el tinturado demora 1 hora y los tintes son más económicos, de colores más brillantes y de amplia gama (carta de color de 90 gamas), contando con una cartilla de procedimientos (Artesanías de Colombia, 1997).

Actualmente la oferta de tintes químicos de mejor calidad (CIBASEG) y la facilidad del teñido han difundido su uso. Sin embargo, las artesanas siguen promoviendo los valores agregados del tinturado natural, apetecido por compradores exigentes.

La tejeduría-cestería con fibras duras se orienta en su aplicabilidad a la cestería y mueblería, cuenta con menos pasos intermedios, entre los que se destacan los relativos a la preparación de la materia prima, como el ripiado, necesario para lograr el adelgazamiento y flexibilización de material, el inmunizado, para su preservación, los acabados con aplicación de color (tinturado o pintado) y la disposición de las tiras para el tejido del cuerpo. Las principales fibras consideradas duras son: guadua, cañas, bejucos, mimbre, gaita, chusque.

#### **1.2.4. FASE II. Elaboración de una pieza en tejeduría.**

La elaboración de una pieza en tejeduría se puede hacer de dos formas: manual y en telar.

##### 1.2.4.1. Tejido manual.

Dentro de esta clasificación, se pueden detectar dos tipologías según el referente de hecho a mano de Artesanías de Colombia S.A., el trabajo que se hace exclusivamente con las manos y el realizado con la ayuda de herramientas (agujas, lanzaderas, bolillos y sus variaciones).

*1.2.4.1.1. Tejido en redes<sup>14</sup>.* Para entender los procesos de tejeduría, se requiere aclarar los componentes de un tejido: urdimbre y trama.

- La Urdimbre, es la estructura o esqueleto del tejido sobre el cual se entrelaza la trama.
- La trama, es la responsable del cuerpo del tejido.

El tejido es el producto del entrecruzamiento que se genera entre trama y urdimbre.

Para el caso específico de la red, es un género específico de tejido compuesto por un solo hilo de trama, que se reúne periódicamente sobre sí mismo, puede ir asegurado o no con nudos, esto es realizado con la mano o con la ayuda de agujas, es por eso que dentro de ésta tipología, aparece el tejido de punto o tricot, el ganchillo, el macramé, el bolillo y el trenzado.

<sup>14</sup> Artesanías de Colombia S. A. Referente Hecho a Mano en la Tejeduría. Bogotá. 1999

1.2.4.1.1.1. *Con hilo único.*

- *Tejido de punto o tricot.* Tejido que se produce por el enlazamiento de un solo hilo y es realizado con la ayuda de dos a cinco agujas. Básicamente es un tejido de malla.
- *Ganchillo o crochet.* Tejido de malla elaborado con una aguja que se llama ganchillo o de crochet. Tejido que usa un solo hilo continuo.

1.2.4.1.1.2. *Con varios hilos.*

- *Macramé.* Tejido producto de la combinación de nudos, que son montados sobre un cordón y de donde parten para conformarse en el textil. Estos alcanzan una gran variedad, partiendo de un anudado básico y ampliando la gama de acuerdo a la experiencia del artesano.
- *Bolillo*<sup>15</sup>. Es un tipo de tejido, que se logra mediante el entrecruzamiento de hilos que a medida que crece el tejido van formando calados y dibujos. Se ayuda de un bolillo para su ejecución y cuyo peso mantiene el tejido templado.

El procesamiento de las fibras duras empleado en cestería, está descrito en los numerales anteriores.

1.2.4.2. Tejido en telar<sup>16</sup>.

Consiste en elaborar un tejido o tela con la ayuda de un equipo, en donde los hilos de urdimbre se sostienen entre dos soportes y los hilos de trama se insertan y se compactan para formar la tela o el objeto. Existen tres tipos de telares, en donde el principio de construcción del tejido es el mismo y se diferencian entre sí, por el rendimiento en producción al igual que por las dimensiones de las telas elaboradas.

- *Telar horizontal.* Es un equipo en el cual la urdimbre se sube y se baja por medio de mallas o lisos (marco del cual se sujetan las mallas o agujas dentro de las cuales se ubican los hilos de la urdimbre) que son accionados por unos pedales. La trama es realizada por una lanzadera (manual o semiautomática) que atraviesa el conjunto de hilos de la urdimbre cada vez que los lisos abren la calada (espacio a través del cual pasa el hilo de trama).

Las dimensiones de la tela están determinadas por el ancho del telar, puesto que el largo es definido por el artesano (de acuerdo al tipo de producto), ya que esta variedad de telar proporciona longitudes hasta de 20 metros condicionadas por el largo de la urdimbre. Estos telares se consideran de mayor rendimiento que los de marco, puesto que la construcción del textil, es ayudada en gran medida por un medio mecánico.

<sup>15</sup> Ibid.

<sup>16</sup> Ibid.



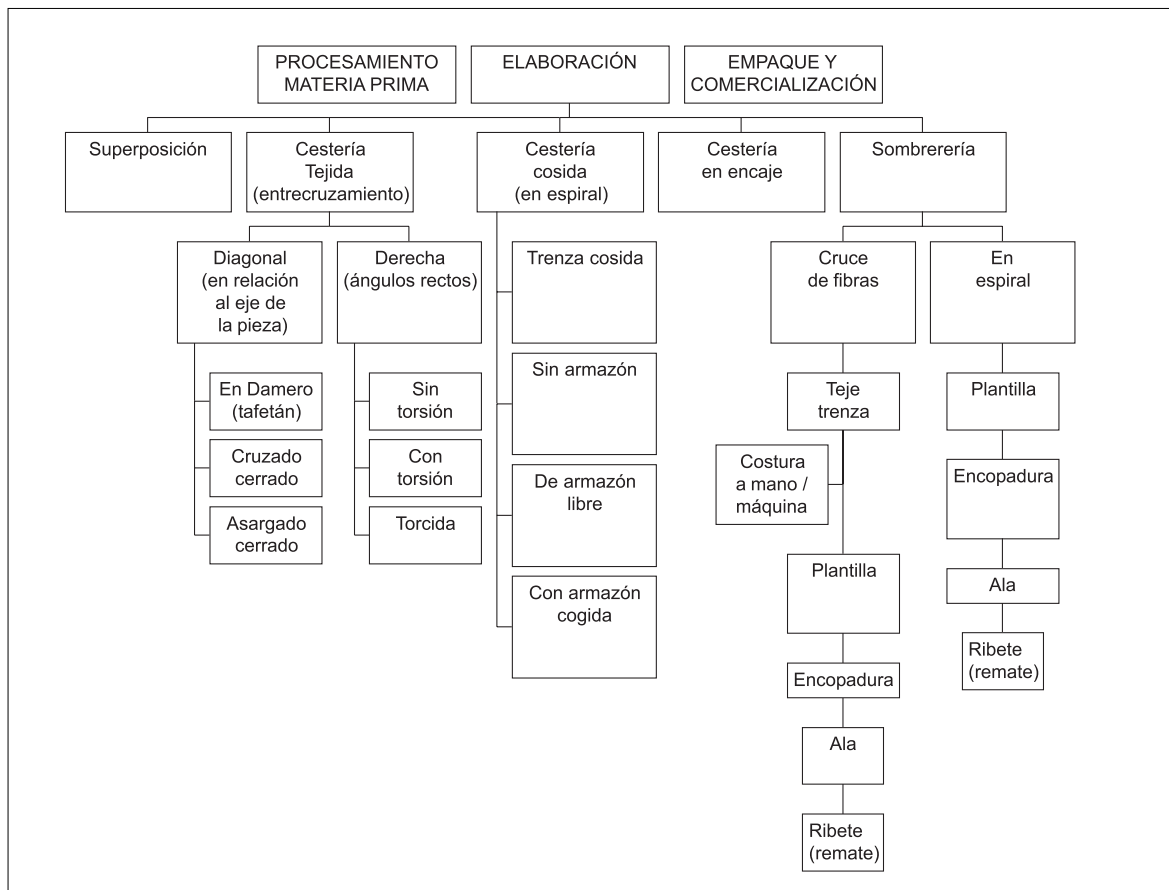
- *Telar vertical o de marco.* Consiste en un bastidor o marco que mantiene tensos y paralelos un grupo de hilos dispuestos de forma vertical (urdimbre), los cuales son enlazados por un grupo de hilos dispuestos de forma horizontal (trama), para conformar el tejido.

La urdimbre en este tipo de telar es corrediza, es decir, se desliza sobre un mismo eje (generalmente el vertical), es el telar utilizado para tejer chinchorros.

- *Otros tipos de telares.* Dentro de esta clasificación se encuentran los telares en donde se elaboran cinchas, capelladas, chumbes y fajones. La gama de telares comprende los telares de marco triangular, de cono, de pedal y de tabla.

### 1.2.4.3. Proceso de producción<sup>17</sup> en cestería.

La elaboración de una pieza en cestería se puede conseguir con varias técnicas (Ver gráfico 6).



**Gráfico 6. Proceso de producción en cestería.**

Fuente. Artesanías de Colombia S.A.. Caracterización del subsector de Tejeduría. Santafé de Bogotá. 1999

<sup>17</sup> Ibid

#### 1.2.4.3.1. Clasificación de la cestería

1.2.4.3.1.1. *La superposición.* Como su nombre lo indica, consiste en superponer 1, o 2 capas de elementos rígidos, que son enlazadas por una tercera capa que las entreteje y es flexible

1.2.4.3.1.2. *Cestería tejida*<sup>18</sup>. Se da cuando hay entrecruzamiento regular de los elementos que la componen. Puede ser tejida en diagonal, tejido derecho y enrejado.

- *Diagonal.* Todos los elementos son tratados o entrecruzados según el eje de la pieza. Dentro de esta especialidad, se encuentran el tejido en damero o tafetán, el tejido cruzado y el tejido asargado.
- *Derecha.* En donde los elementos se entrecruzan hacia la derecha en relación con el eje de la pieza. Puede darse, sin torsión, con torsión y torcida.
- *Enrejado.* En donde los elementos se disponen en ángulo de 60 grados y uno o dos elementos más los entrelazan

1.2.4.3.1.3. *Cestería cosida*<sup>19</sup>. Es aquella que se conforma a través de manojos de fibras, trenzas o elementos rígidos, que son cosidos por otros elementos, ya sea abrazándolos o atravesando el alma ayudado por una aguja. Dentro de esta variedad se diferencian 4 (cuatro) tipos de cestería.

- *Cestería sobre trenzas o clinejas.* Consiste en disponer trenzas o clinejas (elementos planos previamente tejidos o agrupados) sobre sus lados formando extensiones como individuales, tapetes, sombreros o sobre sus caras formando extensiones similares. (suelas de las alpargatas).
- *Cestería con armazón cosida.* En donde el hilo que la cose atraviesa una parte o la totalidad del armazón.
- *Cestería de armazón libre.* Aquella donde el hilo que la cose no atraviesa el armazón. El producto es rígido.
- *Cestería sin armazón.* Cuando el hilo que las une, no lo atraviesa y se teje en forma de guirnaldas o nudos.

1.2.4.3.1.4. *Cestería en encaje.* Es realizada sobre estructuras rígidas como alambre o madera y consiste en entrecruzar capas de hilos que se sujetan de estas estructuras, que van siendo tejidos por otras capas de hilos que se entrelazan para formar tejidos planos.

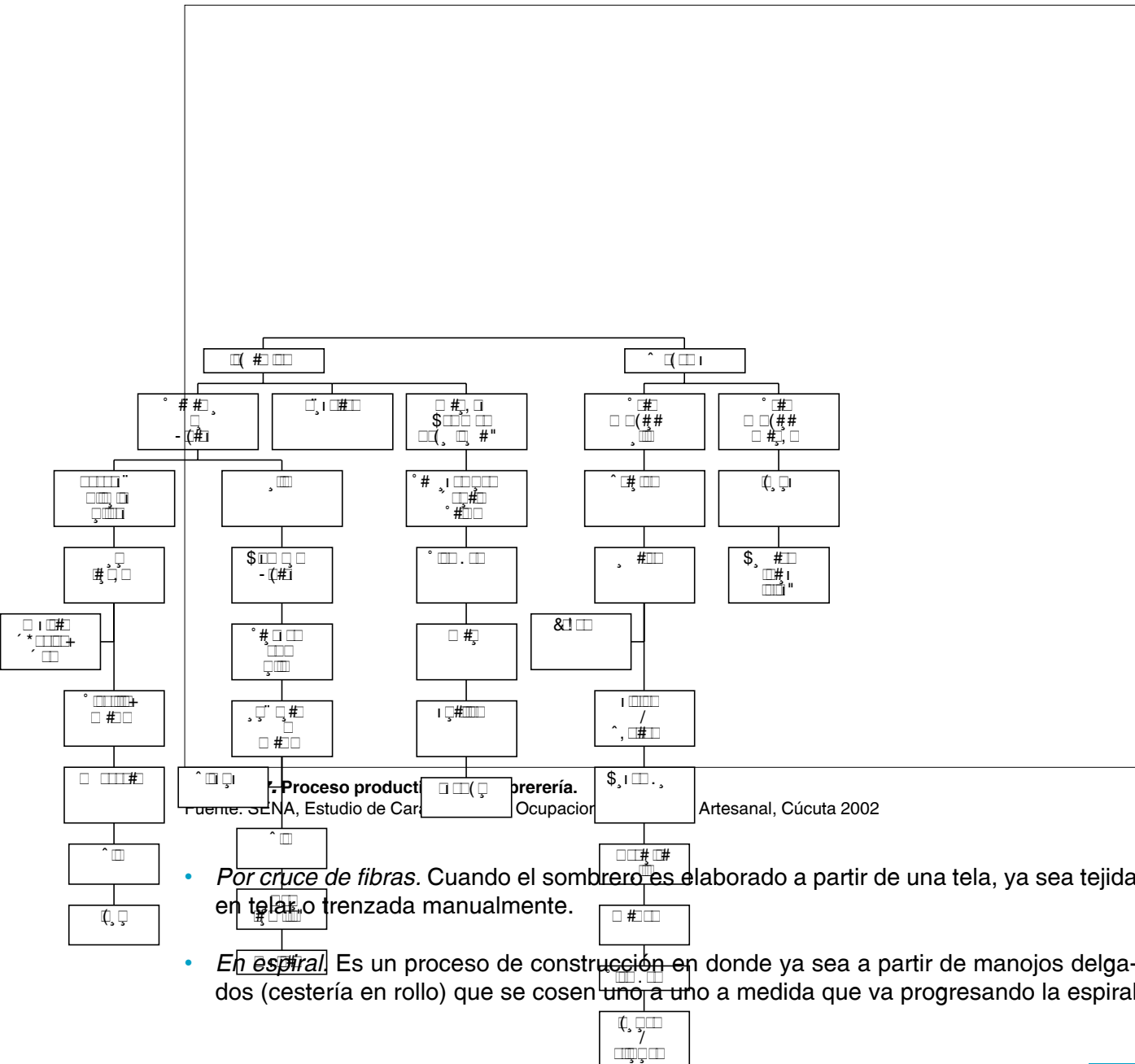
- *Entrencillado.* Tejido que se hace sobre el alambre a manera de cadeneta. Son los puntos sobre los cuales se realiza el entelado.

<sup>18</sup> GONZALEZ, María de Los Ángeles. Referente de hecho a Mano en la Tejeduría en Colombia. Artesanías de Colombia. Bogotá. 2001

<sup>19</sup> Ibid.

- **Entelado.** Es el tejido que se realiza a partir del entrecillado y consiste en entrecruzar los hilos de manera longitudinal o transversal de acuerdo a las puntadas requeridas.
- **Elaboración de objetos o muebles.** Cuando se hacen los objetos, estos se conforman uniendo los diferentes planos producto del entelado. Cuando se elaboran muebles, se tejen las superficies que conforman el mueble.

1.2.4.3.1.5. **Sombrerería.** Se pueden diferenciar tres grandes tipologías dentro del proceso de elaboración: por cruce de fibras, en espiral y con cortezas vegetales (damagua, cabecinegro) (Ver gráfico 7)



o tejiendo a partir de la misma palma, tomando su nervadura central para conformar la copa y disponiendo sus hojas para ser tejidas con un recorrido en espiral.

- *Con cortezas vegetales.* En donde la tela es extraída de las cortezas del árbol, adecuándola para su uso (limpieza, lavado, secado, planchado), luego de estas operaciones previas, se realiza un esterillado o costura que se hace a lo largo de la fibra para darle estructura a la tela, luego se corta de acuerdo a las medidas requeridas y se horma el sombrero.

### 1.2.5. Fase III. Acabados

Dentro de los procesos de acabado para los sombreros tejidos (sombrero de palma de iraca, sombrero aguadeño), se realizan las siguientes operaciones según un orden lógico:

- *Apretado.* (a medida que se va tejiendo el sombrero, se va ajustando o apretando contra la horma, seguidamente, se recortan los sobrantes de la paja, se lava para luego estufarlo y azufrarlo (someter al sombrero a la acción del humo de azufre, dentro de un horno especial, el objetivo es blanquear aún más la fibra), seguidamente, se realiza otro lavado y cepillado.
- *El despuche.* Minucioso proceso en el que se eliminan los sobrantes de la paja con la ayuda de un afeitadora, es seguido de un "majado" o emparejado del tejido del sombrero con la ayuda de un mazo de madera y una piedra lisa y dura.
- *Horma.* (sobre bases de madera o metal), se plancha y se ribetea. El tafilete, o trozo de tela que se dispone en la parte interna del sombrero para proteger al producto, del sudor y uso futuro, se cose a mano o máquina.

Estos procesos de acabado como ribetes, planchado y hormado, se presentan en la misma forma en la elaboración de sombreros de corteza vegetal (damagua, cabecinegro).

### 1.2.6. Principales tecnologías.

Tanto la tejeduría como la cestería, son realizadas casi en su totalidad a mano, las incursiones tecnológicas se dan en el eslabón de la producción y específicamente en el tejido en telar horizontal, pasando del telar manual (empleado en su gran mayoría por los artesanos) al semiautomático de 4 y 6 marcos, con el uso de urdidor, julios (rodillos en donde se enrolla la urdimbre), marcos, peine, lanzadera, cañuelas, madejeros, torno, cañolero, tambor.

Para este tipo específico de técnica, el artesano necesita saber sobre la composición del tejido y su montaje en el telar, el manejo del mismo y sus aditamentos.

Dentro de los equipos empleados, la gran mayoría se alimentan unos de esfuerzos físicos humanos y otros de energía eléctrica.

En otros núcleos artesanos, se cuenta con cierto tipo de tecnología en el eslabón productivo de tintura. Es el caso de Curití (Santander), en donde se cuenta con una caldera a gas.

OCUPACION	ELEMENTO DE TRABAJO	PARTES Y ACCESORIOS
Tejeduría en telar	Telar Horizontal o de pedal	Enjullo, plegador Plegador, antepecho Guiahilos, portalizo Antepecho, peine Lizo o lizadores, lanzadera Urdidores
	Telar Vertical de marco	Soporte de tejar Travesaños Armazón de base Masas o comueles Guascas Medidas, pasador o pupero Singuero, bajador, macana, tramero
	Telar de Arco	Soporte para tejar Vara flexible Agujas de diferentes clases
	Telar de Cintura	Soporte para telar Machete Julios Mecapal Mazo de lizos Lanzadera de vara Agujas de diferentes clases
Tejeduría Manual	Herramientas y equipos	Agujas de diferentes clases Tijeras, hornos, plantillas, máquinas planas de costura, cortadores, estufa, caldera, plancha eléctrica, rpiadores, cuchillos, raspadores, punzones, pinzas, hornos para estufado, mazos, hornos, rueca, rayadores, husos, enmadejadores, machete.

**Cuadro 5. Maquinaria, Equipos y Herramientas para Tejeduría.**

Fuente: Artesanías de Colombia S.A., Caracterización de Tejidos, Bogotá 2001.

En Timbío Cauca dentro del eslabón productivo de preparación de materias primas, en el procesamiento de la seda, se están empleando máquinas desmontadoras del copo de seda para la recolección de los copos, máquinas devanadoras para la extracción del hilo del capullo de seda y máquinas de seda shappe (de hilo corto)

Para el retorcido de los hilos, en la mayoría de los talleres se compra la seda ya lista para montar en el telar.

En Sandoná Nariño, la industria de la sombrerería cuenta con máquinas para hormado al calor, al igual que troqueles de corte. En la producción de objetos de calceta de plátano, se tienen máquinas laminadoras que se encargan de homogeneizar el tejido.

#### 1.2.6.1. Proveedores de tecnología

El uso de materias primas, equipos, herramientas y máquinas de procedencia industrial, es fácil encontrarlo en las ciudades grandes, intermedias y pequeñas.

En las regiones alejadas de centros comerciales, la familia de la tejeduría y cestería adquieren sus insumos y equipos de acuerdo a pedidos que se le hacen a los comerciantes o por indicación de algún experto de entidades de capacitación, quien asesora o invita a su consecución.

El costo y la poca financiación, también limita el acceso a la tecnología aceptada en la función artesanal, así como el tamaño de los talleres artesanales ya, que la mayoría son de constitución familiar.

La tecnología autóctona gracias al ingenio del artesano colombiano, permite la elaboración de piezas artesanales como hamacas, canastos y sombreros, pero conscientes que implica una baja productividad en desmero de la motivación económica del artesano colombiano.

#### 1.2.6.2. Empaque del tejido y la cestería.

Las piezas artesanales elaboradas con fibras blandas, por su delicadeza y fácil manipulación, generalmente se empacan en elementos plásticos o bolsas de papel con alguna identificación del taller, unidad productiva o sitio de venta como las hamacas, los sombreros, las cintas, las ruanas.

Los productos de fibra dura como las canastos, por su tamaño y formas, es común verlas de la mano del turista o comprender sin ningún distintivo de empaque que proteja la pieza.

Algunos artesanos con mayor nivel de cualificación productiva están diseñando, los empaques para sus tejidos artesanales logrando elevar su capacidad de imagen y control de calidad de sus productos.

#### **1.2.7. Ubicación de núcleos de artesanos en tejeduría - cestería.**

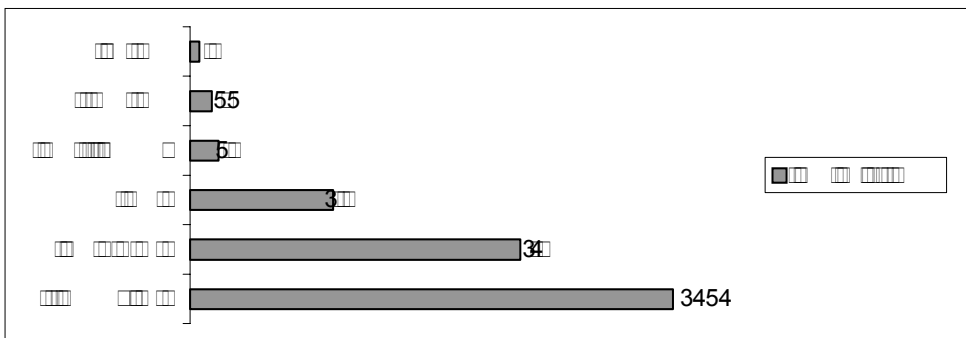
Según el censo artesanal de 1998, la población dedicada al oficio de la tejeduría alcanzaba los 33.832 artesanos (equivalente al 57.52% del total de los artesanos en Colombia). De estos, 21.204 se dedican al oficio de los tejidos (con la técnica de tejido de punto o con agujas), entre los que se destacan Córdoba, Sucre, Boyacá; 5918 a la elaboración de Sombreros cuyos principales exponentes se encuentran en Nariño (Sandóna, Linares entre otros), Caldas (Aguadas), Córdoba (San Andrés de Sotavento, Tuchín, Sampués), 3.943 a la cestería en donde sobresalen Boyacá, Atlántico (Usiacurí), Chocó, San Andrés y Providencia, 1097 a los textiles (telas en telar) Bolívar (San Jacinto) Sucre (Morroa), Guajira (Wayuú), Cauca (Timbío), Santander (Curití) 314 mimbtería en Cundinamarca (Silvania) Tolima (Ibagué) 239 a la guadua y bambú, con Quindío (Córdoba), Huila (Tello), Cundinamarca (Zipacón entre otros); 196 a la hilandería en Santander (Curití), Risaralda, Vaupés; 219 al trenzado de fibras, Córdoba (San Andrés de Sotavento, Sampués Tuchín) y Chocó entre otros.

### **1.3. ÁREA DE ARTESANÍAS EN MADERAS**

El área artesanal de piezas en madera tiene su arraigo en una amalgama de herencias culturales, que van desde la talla indígena, hasta la arquitectura religiosa pre- hispánica,

como la colonial. Hoy día, las diferentes técnicas heredadas o adquiridas, se plasman en objetos de diferente índole, cubriendo aspectos de objetos únicos como la talla indígena, de piezas finamente talladas por artesanos urbanos con aplicaciones en mobiliario y decoración de interiores, como de piezas con aplicaciones utilitarias en mesa, cocina, alcoba así como otros de uso personal

El trabajo de la madera y específicamente la talla en madera, se especializa con la llegada de la evangelización española, en donde las representaciones de los santos y la arquitectura interior de las iglesias, se realizaba en madera. Esta especialización técnica comenzó a migrar a la construcción, en donde los calados hacen parte de la fachada de una casa (Antioquia y Eje Cafetero, Popayán, Pasto, Pamplona entre otros) o de la decoración de interiores con la elaboración de muebles en general. Es pertinente entonces, contemplar dentro de esta área, las ocupaciones de talla en madera, carpintería y ebanistería, siempre y cuando se materialicen dentro del contexto artesanal, el torno, el labrado, el calado y el pirgrabado, entre otros, (Ver gráfico 8).



**Gráfico 8. Principales ocupaciones en madera.**

Fuente: Artesanías de Colombia S.A., Censo Económico Nacional, Bogotá D.C.

- *Talla en madera.* Proceso en el cual, se transforma la materia prima a través de un proceso manual y/o mecánico de corte y desbaste por percusión, fricción, calado y pulimento. Se realiza de diferentes formas implicando varias técnicas, así:
- *La talla indígena.* Es realizada de manera muy rudimentaria (herramientas elaboradas por el propio artesano).
- *La talla urbana.* En ella se complementa el trabajo manual con herramientas como las gubias, los formones, los texturadores y los diferentes equipos electromecánicos como caladoras y ruteadores, entre otras.

El tallador en madera, también puede realizar funciones productivas de las ocupaciones de labrado, calado y escultura en maderas nobles como el cedro, el nogal, la caoba, entre otros.

- *Carpintería.* La carpintería artesanal o de banco, implica un proceso en el cual se elaboran diferentes tipos de objetos de madera, en los cuales se realizan operaciones previas de corte, seguidos por procesos de construcción y acabado. La gama ocupacional comprendida en este tipo de trabajo, se especializa en virtud de la técnica empleada, ya sea de construcción (talla, torno, ensamble) o de acabado (calado, labrado, grabado, taracea, enchapado en tamo o barniz de pasto, policromado, lacado, resinado, envejecido pirograbado y resinado) y del material. (madera, bambú, pauche y algunas cortezas duras de frutos específicos).
- *Ebanistería.* La ebanistería artesanal o de estilo, se dedica a la elaboración de productos maderables de uso domestico y del hogar así: juegos de sala, comedor, alcoba y recepción de carácter utilitario y decorativo, donde la destreza del artesano garantiza, maderas especiales ensambladas únicas y acabados elementales para sus productos. Como en la carpintería, utiliza los servicios de talladores, torneros, caladores y ensambladores, entre otros.

### 1.3.1. Proceso productivo de los objetos en madera.

Dentro del proceso productivo de los objetos en madera (mobiliario u objetos artesanales de carácter utilitario, escultórico o decorativo), se comparten diferentes procesos que son determinados por el tipo de producto, el material y el lugar donde se elaboren. Aún así se pueden diferenciar tres etapas así: procesamiento de materia prima, elaboración de piezas y acabados. Los procesos de extracción y procesamiento de materia prima generalmente son realizados por aserríos o proveedores de madera, (Ver gráfico 9).

Dentro del oficio del trabajo en madera, se ha realizado una clasificación, en virtud de la calidad del producto. Según Neve Herrera en el listado de los oficios artesanales, se puede diferenciar claramente entre carpintero<sup>20</sup>, ebanista<sup>21</sup> y tallador (escultor)<sup>22</sup>

#### 1.3.1.1 FASE I. Obtención de materia prima maderable.

La tala y el trozado de la madera es realizado en menguante y durante épocas de invierno. Luego los bloques de madera son depositados en arroyos de agua dulce, como método para preservar la madera, este proceso puede durar hasta tres meses. Posteriormente, la madera es secada a temperatura ambiente y en espacios cubiertos. Luego se almacena hasta su utilización.

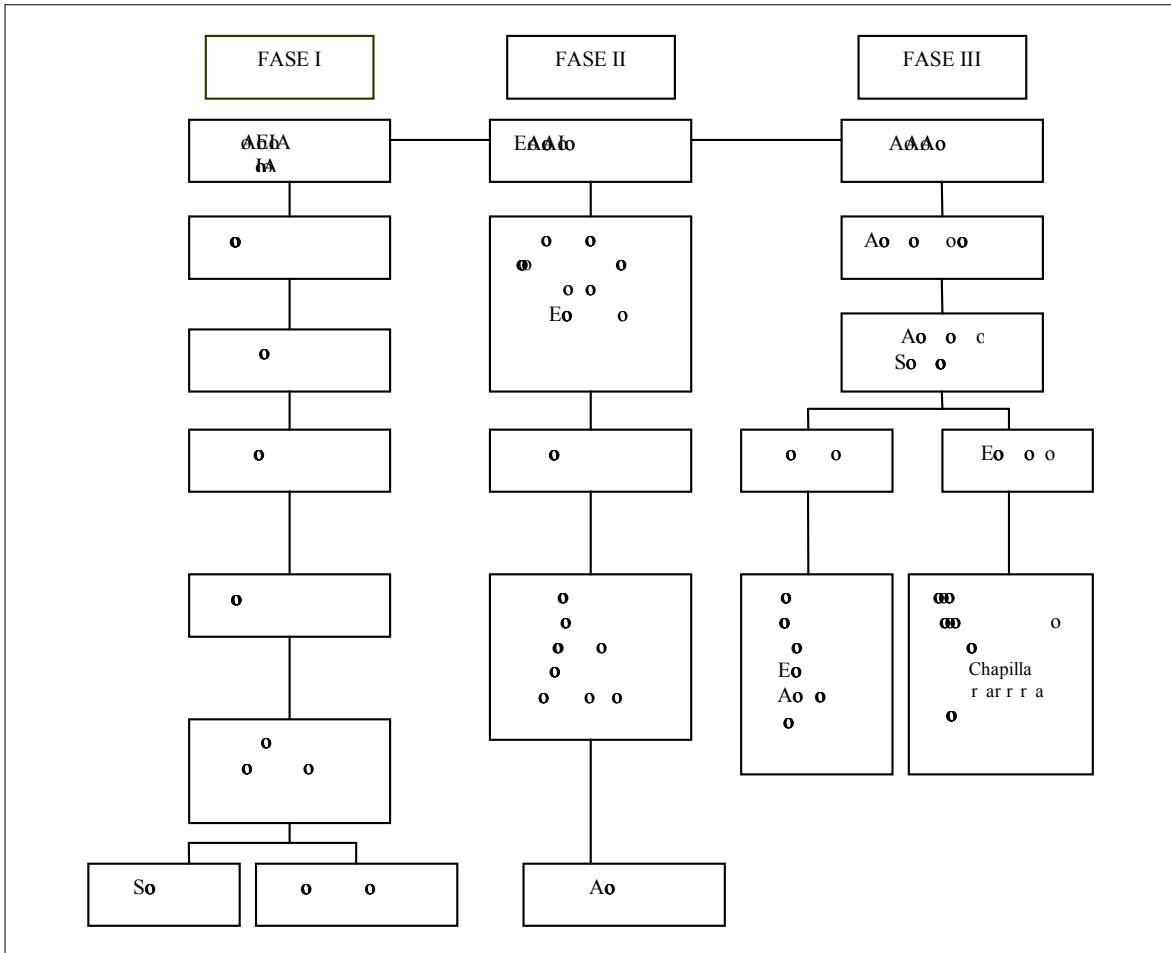
La mayoría de los artesanos adquieren la madera en aserríos o depósitos de maderas.

20 Carpintero, es aquel que elabora una gran gama de objetos de madera con la ayuda de técnicas como Torno, talla, corte, labrado cepillado, armado, pegado y con el apoyo de máquinas de corte y pulimento. Los lineamientos del producto son estrictamente funcionales.

21 Ebanista. Especialidad del trabajo de la madera, en donde con la ayuda de las técnicas empleadas en carpintería y el uso de maderas finas, se elaboran objetos de mobiliario en su gran mayoría con un estilo propio e ingredientes de diseño.

22 Tallador. Proceso en el cual, se transforma la materia prima a través de un proceso manual de desbaste por percusión, vaciado, fricción y pulimento, con ayuda de herramientas como gubias, buriles, formones y martillos entre otros, Sus aplicaciones median entre la arquitectura (calado), la escultura y objetos de carácter utilitario.





**Gráfico 9. Proceso productivo de objetos en madera.**

Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanías, Cúcuta 2002.

- *Reforestación.* La cadena productiva de la industria y la artesanía maderera, implican el hacer énfasis en la cultura de la reforestación, como fundamento sostenible de nuestros bosques tropicales y por ende del ecosistema.
- *Talado.* Proceso de corte del árbol, que en nuestro medio se hace en forma descontrolada en la mayor parte de los casos.
- *Trozado.* Consiste en quitar todas las ramas del árbol y cortar en tramos de tres (3) metros de largo.
- *Descortezado.* Es la acción de quitar a la troza de madera, la corteza que lo envuelve y que le permite su proceso de utilización maderable, para procesos industriales en carpintería, ebanistería y artesanía, entre otros.

- *Cortes principales*<sup>23</sup>. Proceso mediante el cual, la pieza de madera es reducida según medidas comerciales como tablón, tabla, listón, varillón o tapaluz, y bancos. Según el uso final y la característica de la fibra de cada especie de madera, se pueden distinguir tres tipos:
  - a) Maderas duras y finas para estructuras y construcción
  - b) Maderas nobles para trabajos en general (muebles, juguetería, escultura y artesanía).
  - c) Maderas para la industria minera.
- *Secado*. Es una fase fundamental para garantizar las calidades específicas de cada especie maderera, este se hace al aire libre o en procesos industrializados utilizando hornos con un alto nivel tecnológico y porcentajes de secamiento según la humedad relativa de cada región.
- *Preservación*. Proceso industrial mediante el cual, la madera es inmunizada para prevenir el crecimiento y desarrollo de micro organismos y así incrementar su valor agregado de utilidad y calidad.
- *Almacenado*. Cada especie de madera debe ser almacenada técnicamente, para garantizar que sus características físico químicas no se alteren según los objetivos propios de su uso final.

TIPO DE MADERA	FUNCION	ESPECIES MADERAS
DURAS Y FINAS	Estructuras y Construcción	Sapan Pardillo
NOBLES	Mueblería Escultura Artesanía	Cedro Rojo Cedro Negro Pino pátula Tolua
DURAS Y ORDINARIAS	Minería Cercas	Caracol
BLANDAS	Decorativas	M.D.F. Chapilla Barníz en pasto

**Cuadro 6. Tipos de materia prima en madera.**

Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanías, Cúcuta 2002.

### 1.3.1.2. FASE II. Elaboración de objetos artesanales en madera.

*1.3.1.2.1. Trabajo en madera.* Comprende los diferentes procesos de transformación de la madera en objetos ya sea a nivel de mobiliario, decorativo, de tipo artesanal.

<sup>23</sup> Artesanías de Colombia S. A. Referente Oficio de la Madera. Bogotá. 1999.

1.3.1.2.1.1. *Dimensionado*. Proceso que contempla tanto el desbaste general de la madera en bruto (desbaste grueso y desbaste final), como el de los cortes básicos del despiece: (largo, ancho y espesor).

1.3.1.2.1.2. *Pre - ensamble*. Técnica empleada en carpintería y ebanistería industrial o artesanal donde se busca mejorar las propiedades mecánicas de la madera y garantizar el comportamiento estructural del producto según su diseño y uso final. Para ello se utilizan los siguientes tipos de ensamble, entre otros:

- *Cola de Milano*<sup>24</sup>. Se aplica a objetos sobre los cuales se ejerzan propiedades de tensión y compresión. Consiste en una llave trapezoidal<sup>25</sup>. Labrada cuidadosamente y de manera respectiva al tipo de pieza a ensamblar. A nivel artesanal se incrementa su valor decorativo sobre todo en cofres, cajas y cajones.
- *Media Madera*<sup>26</sup>. Es la unión de dos piezas cuya característica principal, es que en cada parte de la madera está comprometiendo la mitad de la misma. Es uno de los ensamblables más elementales y con mayor aplicación en los objetos artesanales.
- *Caja y Espiga*. Es el ensamble más utilizado por su versatilidad de unión ya que permite obtener diferentes posiciones y ángulos en el proceso constructivo del producto artesanal o industrial, donde el elemento de mayor uso es el tarugo.
- *Al tope*. Ensamble elemental y de gran uso entre los artesanos para los productos pequeños

1.3.1.2.1.3. *Decorado*. Proceso en el cual se detalla la pieza. Se contemplan varias técnicas: tallado (escultura), calado, grabado, torneado y enchapado. (ver gráfico 10).

- *Tallado*. Esta ocupación implica la creación de motivos a tallar, la de realizar un dibujo sobre una plantilla o molde de papel, el cual es copiado directamente sobre la pieza a tallar), un desbaste grueso (vaciado), un desbaste suave, un detallado, pulido y texturado. Cuando es un producto pre - ensamblado se hace un tallado de rectificación o empalme.
- *Escultura*. Es la talla artística de carácter volumétrico con representación figurativa que acompaña la decoración arquitectónica de un mobiliario o artesanía donde su tamaño puede ser grande, pequeño o micro según el destino final del producto.
- *Labrado*. Es un proceso de talla generalmente aplicado a chapas de madera, en donde se sacan bocados a la madera, con gubias y herramientas afines obedeciendo a un diseño preliminar, el cual es copiado directamente sobre la chapa. El labrado se diferencia del Calado, en que no se perforan las piezas elaboradas, es decir no se presentan las retículas o cortinas de luz que se presentan con la técnica de Calado.

24 Ibid.

25 Ibid.

26 Ibid.

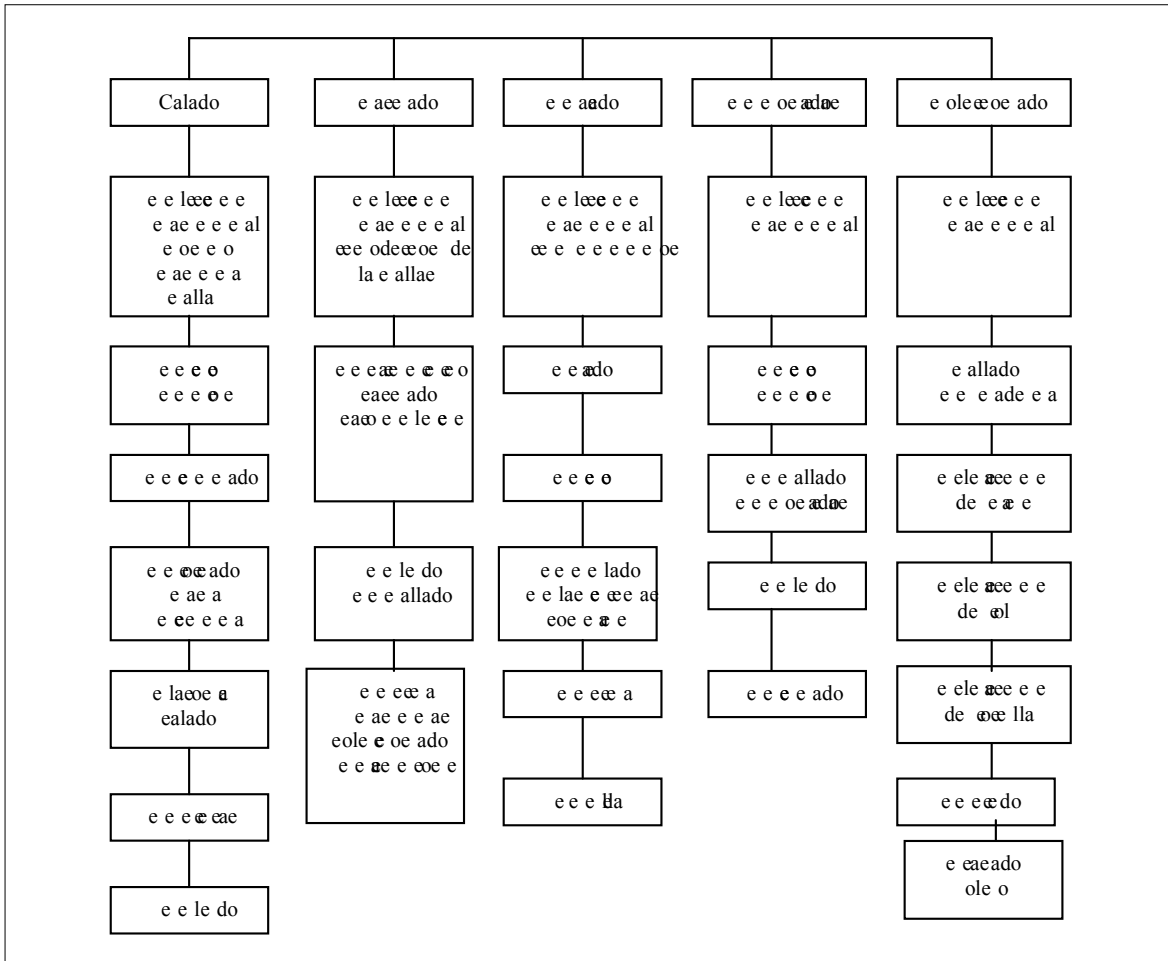
- *Calado*. Es un proceso de especialización de la carpintería y la ebanistería, aplicado generalmente en acabados arquitectónicos y de mobiliario, que consiste en la decoración de una sección de madera, mediante unos cortes transversales y longitudinales que perforan la pieza, siguiendo un dibujo patrón definido.
- *Grabado*. Proceso que es realizado sobre una superficie de madera noble a partir de incisiones o texturas (rayado sobre la madera, grabado en totumo) y consiste en transformar la superficie del objeto a través de cortes de diferentes formas elaborados bajo un lineamiento decorativo artesanal o artístico.
- *Torneado*. Consiste en desbastar cilíndricamente una pieza la cual gira en un eje horizontal utilizando herramientas como buriles, sesgos, formones y gubias. Los productos de esta técnica son empleados en acabados arquitectónicos, en muebles y con gran incidencia en el campo artesanal en objetos decorativos, utilitarios de cocina o a nivel personal.
- *Taracea*. Es una técnica de decorado, que permite incrustar hueso, cacho, carey o madera dentro de la superficie de un objeto. Es muy empleada en la decoración de instrumentos musicales así como de objetos personales, como cofres y trofeos.
- *Barniz de pasto*. Recorte de motivos en los más diversos colores con base a una pasta como pegamento, técnica propia del contexto cultural del sur del país, como el departamento de Nariño.
- *Enchape*. Decoración en el que se aprovecha el color y textura natural de las diversas maderas.
- *Pirograbado*. Decoración de la madera con base en el calor del pirograbador o cautín, se pueden emplear motivos preestablecidos.
- *Policromado*. Aplicación de metales (oro, plata, latón) en artículos de madera (Ver gráfico. 10)

1.3.1.2.1.4. *Armado*. Etapa en la cual se hace el ensamble final del mueble u objeto artesanal en proceso de elaboración y que permite el alistamiento para su acabado según el diseño.

1.3.1.2.1.5. *Reciclado de retal*. Técnica de obtener materia prima de madera natural como cedros, tolúa, pardillos, o madera industrial como los triplex, los MDF, tablex o chapillas, los cuales ya como subproductos de procesos de carpintería y ebanistería aumentan la productividad del artesano a bajo costo y madera con un valor agregado idóneo para garantizar la calidad de sus productos artesanales.

1.3.1.3. FASE III. Acabado de objetos artesanales en madera.

En los procesos de acabado para productos maderables se utilizan técnicas primarias o básicas y secundarias o finales, de acuerdo con los diseños y la calidad de los insumos empleados ya sea a nivel industrial o artesanal así como el destino final de los productos.



**Gráfico 10. Decorado de piezas en madera.**

Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanías, Cúcuta 2002.

- **Pintura.** Es la aplicación de selladores, tintillas y lacas de origen industrial que para su uso requieren equipos idóneos para optimizar su composición química así como el seguimiento de determinadas normas de seguridad industrial y ambiental.
- **Policromado.** Proceso mediante el cual, se le aplica color a los productos de madera. Esta técnica especialmente es aplicada en las tallas y labrados de Nariño y consiste en aplicar una mezcla de yeso (tiza) y cola animal sobre la pieza tallada, luego se le aplica Bol ( producto a base de minerales y cola caracterizado por su color rojo), una vez seco, nuevamente se aplica una capa de cola para adherir una laminilla de oro, que es bruñida con piedra de ágata. Esta técnica se conoce también con el nombre de hojilla dorada.
- **Acabados naturales.** Comprenden la aplicación de tintes, ceras (encausticado), resinas, a las piezas de madera, una vez terminadas. Estos elementos son de origen vegetal o animal en la mayoría de los casos y se aplican de manera manual, siendo un acabado óptimo para el proceso artesanal.

- Enchape. Este proceso se diversifica de acuerdo al tipo de enchape. En algunos productos, se aplica el enchape en tamo de trigo, en donde se recortan una a una las capas de tamo y se aplican sobre la superficie con un concepto artístico. Cuando se aplica el barniz de Pasto (resina vegetal mopa -mopa), que es previamente tratado para comportarse de manera laminar se incluye un valor agregado de tradición e identidad cultural al producto artesanal.
- El enchape también se realiza con pulpa maderable natural o sintética, elaborada industrialmente, dando un aspecto agradable y rápido en los preacabados de los objetos artesanales o industriales.

### 1.3.2. Trabajo en guadua.

El trabajo en guadua<sup>27</sup> se refiere a la producción de objetos con estructura por armazón a través del corte y la perforación del material, teniendo en cuenta que estos cortes se realizan con dimensiones determinadas y se dejan listos para ser acoplados con un tipo de nudo o amarre con bejuco o fibra vegetal.

El manejo del cultivo, su aprovechamiento y aplicabilidad de la guadua cubre horizontes que van desde el pequeño productor (muebles, lámparas, contenedores), hasta aplicaciones de carácter arquitectónico y con productores de mayores dimensiones.

#### 1.3.2.1. El proceso productivo de la guadua.

- Procesamiento de la materia prima. La selección y corte de la guadua dependen del tipo de producto. El corte es realizado entre los 3 y los cinco años cuando la planta la alcanzado la madurez para su buen aprovechamiento. Las entidades para conservación del medio ambiente recomiendan que el corte sea realizado en la tercera sección o nudo de la guadua (de abajo hacia arriba), dejando que este permanezca en el tallo como medida de protección a la planta. Este proceso comprende operaciones de inmunización de la guadua, limpieza del corazón, secado y almacenamiento.
- Producción. Dentro de esta línea, es pertinente distinguir dos tipos de productos: mobiliario y objetos de uso personal.

En la primera línea la guadua debe ser rellenada o taqueada, para aumentar sus propiedades mecánicas de resistencia a la compresión y a la torsión entre otras. Se requiere para la elaboración de cualquier objeto, que la madera se encuentre totalmente seca. Una vez taqueada, esta es cortada según requerimiento para ser ensamblada por empalmes o uniones tejidas con un bejuco o fibra vegetal. Algunos artesanos suelen doblar la guadua por secciones, se emplea para este fin un soplete a gas que se va aplicando a medida que se necesite. Para este proceso el material debe estar previamente húmedo.

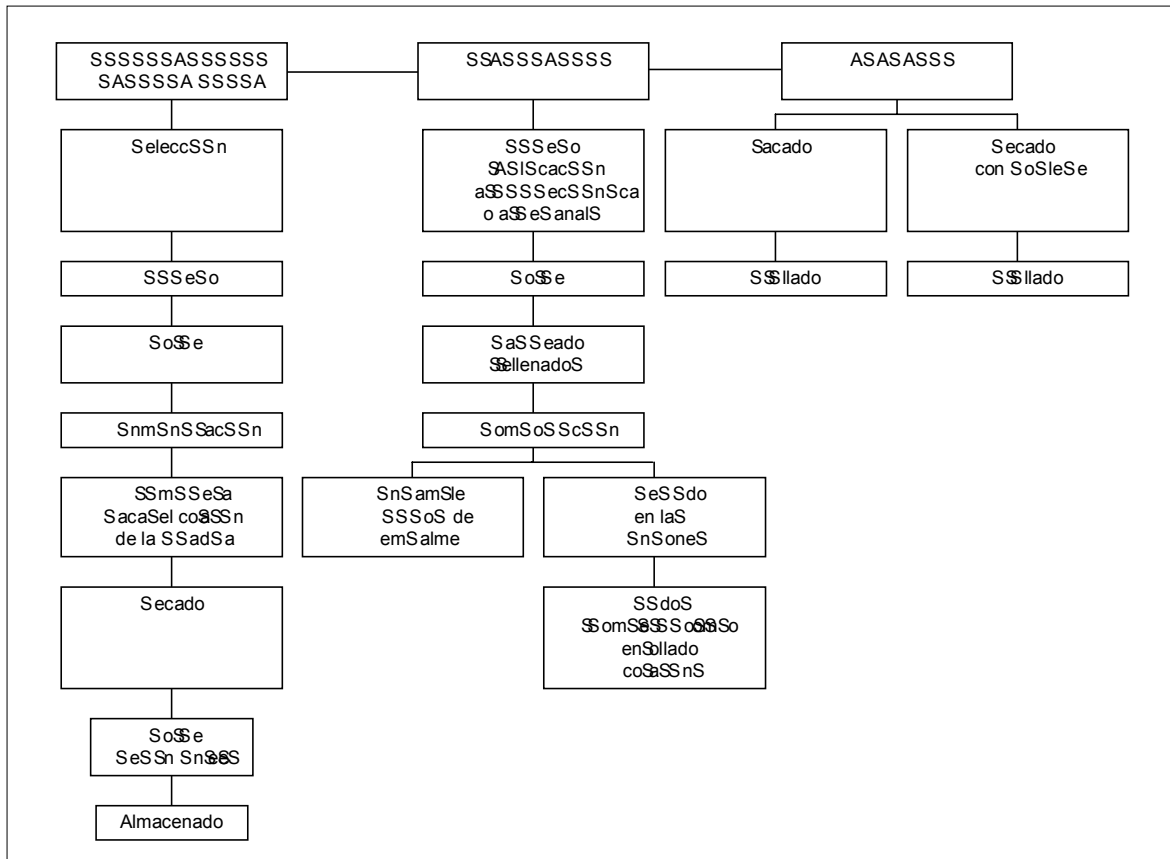
<sup>27</sup> HERRERA, Neve. Listado de los Oficios artesanales. Artesanías de Colombia S. A Bogotá, 1999.

- Acabados. Generalmente se remiten a capas de laca para exaltar las cualidades estéticas de la guadua, en otras ocasiones se emplea un secado por soplete (cuando la guadua se emplea aún verde) y se le propinan acabados al betún, entre otros. (Ver gráfico 11)

Otra de las técnicas empleadas en acabados, consiste en mezclar otros materiales afines como tipos de maderas, tagua, cacho, metales, etc.

**1.3.3. Principales tecnologías.**

Para definir este entorno artesanal maderero, se tiene en cuenta el grado de especialidad del trabajo de la madera. Tanto en carpintería como en ebanistería, a nivel industrial existen máquinas especializadas en corte (sierra circular, sinfín de banco, caladora eléctrica manual y acolilladoras), máquinas y equipos que procuran los acabados en la pieza de madera (cepilladoras, lijadoras, pulidoras y pistolas de alta y baja presión para pintura) como máquinas que hacen parte del proceso de transformación y modelado de la madera (torno, ruteadoras, taladros, entre otras).



**Gráfico 11. Proceso productivo de la guadua.**

Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanal, Cúcuta 2002

La tecnología definida para el área artesanal, está determinada por la técnica empleada en la elaboración de un objeto, ya sea calado, labrado, aplicaciones en madera (enchapes, decoraciones) talla, carpintería y ebanistería.

#### 1.3.3.1. Maquinaria, equipos y herramientas para madera.

OCUPACION	ELEMENTO DE TRABAJO	PARTES Y ACCESORIOS
Carpintería	Banco de trabajo Sierra circular Sierra sinfín Torno	Garlopas - Garlopines Cepillos de vuelta Mazo, Martillo Serrucho Formones Cinta métrica
Ebanistería	Banco de trabajo Sierra circular Sierra sinfín Torno Ruteadora	Garlopas - Garlopines Cepillos de vuelta Mazo, Martillo Serrucho Formones Cinta métrica
Talla en Madera	Banco de talla Juego de herramientas Ruteadora	Mazo Gubias, formones, sesgos, Risadores Fresas de desbaste Plantillas y moldes
Calado	Banco de Trabajo Taladro	Marco de segueta Juego de seguetas Plantillas y moldes
Torno	Equipos de torno Juego de herramientas	Formones, sesgos Dispositivos

**Cuadro 7. Maquinaria, equipos y herramientas para Madera.**

Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanías, Cúcuta 2002

#### 1.3.4. Empaque de productos maderables.

Las artesanías en madera, de tamaño pequeño como cofres, se empaacan en cajas de cartón que el artesano improvisa para proteger sus acabados.

Los productos de mayor tamaño se forran con papel, sujetando las partes más delicadas para protegerlas de golpes en el traslado del usuario final. Algunos grupos de artesanos, quienes ya dominan conceptos de calidad e imagen del producto con asesoría de estudios de algunas entidades del país, están realizando unos prototipos de empaque para conservar el producto y mostrar sus características en el mismo.

#### 1.3.5. Ubicación de núcleos artesanales en madera.

Los artesanos que se desempeñan en diferentes ocupaciones, de los procesos maderables se ubican a nivel nacional así:



- *Ebanistería Artesanal.* Los Departamentos que se destacan son: Sucre, Bogotá y Cesar.
- *Carpintería Artesanal.* El Departamento de Nariño (municipios Pasto, La cruz y el Tablón) y los artesanos de la Costa Atlántica.
- *Talla en Madera.* Dentro de esta modalidad, se puede diferenciar dos tipos de talla, La realizada por los indígenas y la realizada por los artesanos urbanos. La primera, se ubica en el Amazonas, con las comunidades de Santa Sofía y Leticia con talla en palosangre, Putumayo con la talla Kamsá, Vaupés con las comunidades Timbó y Wacará con talla del Banquito Tukano, en el Casco urbano con talla de objetos en Mirapiranga, o en Wirabazú, talla de Bastones Ceremoniales. Arauca con comunidades de Morichito y Getsemaní, son 1.023 artesanos dedicados a esta técnica.

La segunda modalidad o talla de artesanos urbanos, relaciona al Municipio de Pasto, por su altísima calidad en talla de madera (influencia de la escuela Quiteña), Atlántico con el Municipio de Galapa, Popayán y algunos municipios de Cundinamarca, Boyacá, Antioquia y Norte de Santander.

- *Aplicaciones en madera (barniz de pasto, Tamo de trigo), Nariño y Boyacá.* El barniz de Pasto, actualmente atraviesa un periodo de estancamiento, debido a su imposibilidad de recolectar la resina de Mopa que se encuentra en territorio de conflicto armado. Es de anotar, que las técnicas de enchape se vienen realizando con tamo de trigo.
- *En labrado.* El labrado es una modalidad de talla siendo el torneado uno de sus insumos. Aplican esta técnica 155 artesanos, ubicados en su mayoría en los departamentos de Chocó y Atlántico en la Isla de Barú. El Chocó relaciona al labrado que se realiza en los bastones ceremoniales, En el Atlántico, a la isla de Barú, con labrado en objetos como candelabros, columnas, es decir, objetos producto del torneado.
- *Calado.* La técnica de calado es utilizada por pocos artesanos en el país, los cuales están ubicados en Salamina (Caldas), Popayán (Cauca), Salento (Quindío) y Pasto (Nariño).

#### **1.4. ÁREA DE ARTESANÍAS EN CUERO.**

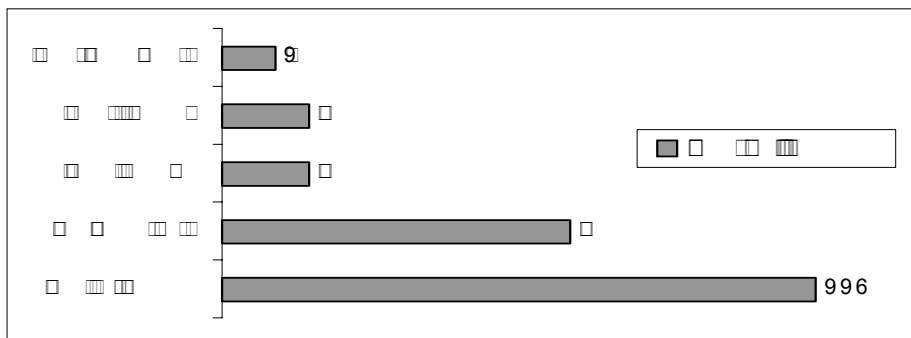
El trabajo en cuero en Colombia en términos artesanales, se caracteriza por la alta utilización de mano de obra, el poco uso de tecnologías especializadas y la elaboración de objetos con altos contenidos culturales. El trabajo en cuero puede ser considerado como subproducto de la cadena productiva de la ganadería, en casos específicos como los Llanos Orientales o una labor específica considerada dentro de la manufactura como en Antioquia.

Los productos que se elaboran obedecen al contexto ofrecido por la marroquinería y en algunos casos por la talabartería, tales como sillas de montar, aperos, fundas para machetes, cuchillos, carrieles, maletas bolsos y chinchorros, entre otros.

La industria del cuero en cuanto a curtiembre, manufacturas y confecciones, se encuentra en un grado de desarrollo superior al de la artesanía en cuero. Sus fabricantes tienen un grado escolar que alcanza el pregrado en la mayoría de los casos y la organización para la producción está muy definida.

- *Talabartería*<sup>28</sup>. Es la elaboración de objetos especialmente utilitarios que requieren la aplicación de cueros resistentes, sobre los que se hacen en algunos casos decoraciones (repujado, martillado, cincelado, pintado), como parte integral de la estructura del objeto. Las operaciones van desde el corte hasta el armado y cosido que en algunos casos es realizado a mano y/ o a máquina. Sus productos, están dentro de los utilizados por la cabalgadura, tales como sillas de montar, aperos zamarros, alforjas, rejos, etc.
- *Marroquinería*<sup>29</sup>. Trabajo de corte, doblado, armado y pegado del cuero, mediante la que se elaboran carteras, monederos, correas y maletines entre otros. Sus operaciones contemplan el corte, doblado, armado, pegado y cosido, con herramientas manuales en su gran mayoría (leznas, punzones, punteadores, cuchilla, martillo, tijeras, agujas, brochas etc.) y máquinas de coser planas de columna, de codo, remachadoras y desbastadoras entre otras.

#### 1.4.1. Principales ocupaciones en cuero



**Gráfico. 12. Principales ocupaciones en cuero.**

Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanías, Cúcuta 2002.

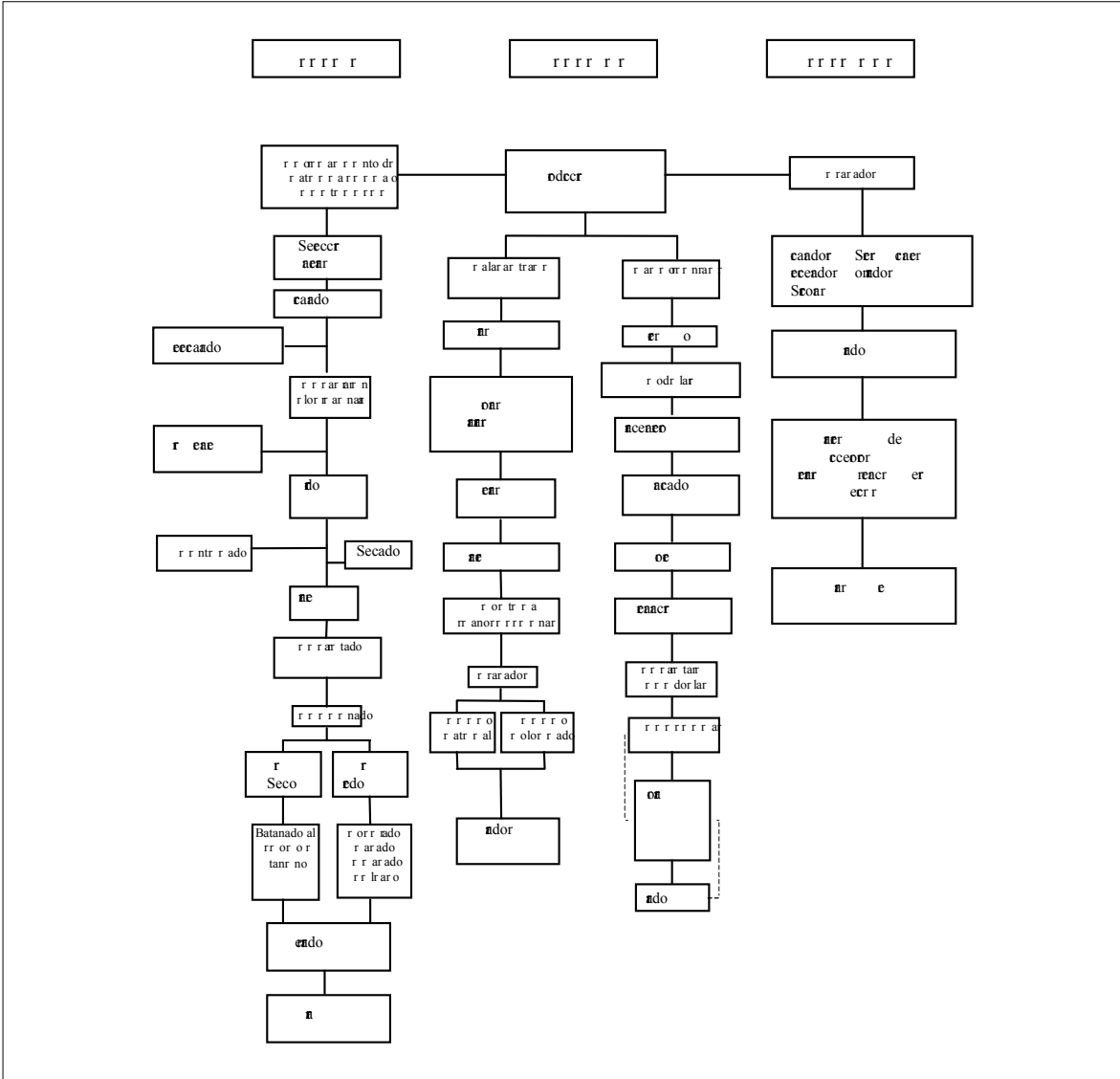
#### 1.4.2 Proceso productivo del trabajo en cuero.

##### 1.4.2.1. FASE I. Obtención de la materia prima.

El proceso de curtiembre, se viene desarrollando de dos formas: curtido al cromo, curtido con taninos (origen vegetal) y curtición mixta (al cromo y al tanino). Dentro del primero, aparece muy definida una industria, con tecnología propia, estructura ocupacional y manejo ambiental en algunos casos; El segundo, es realizado a menor escala y por algunos grupos de artesanos, con tecnología en algunos casos apropiada de la industria del cuero. En el tercero cambian las dos tecnologías.

28 HERRERA, Neve. Listado General de los oficios Artesanales. Artesanías de Colombia S.A., Santafé de Bogotá 1998

29 Ibid.



**Gráfico 13. Proceso productivo del trabajo en cuero.**  
 Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanías, Cúcuta 2002

La industria del curtiembre a pequeña o gran escala gira en torno a la ganadería. Los principales organizaciones empresariales o centros de procesamiento de cuero se encuentran en las ciudades de Medellín, Bogotá, Meta, Casanare, Valle y Huila entre otros.

El cuero generalmente empleado en los oficios de la talabartería y la marroquinería, es de baqueta, es decir, su proceso es diferente al usado para cueros para confección o tapicería. Aún así se describe todo el proceso haciendo énfasis en los empleados para el objeto en estudio.

Los subproductos se obtienen del sacrificio del animal, y los criterios que se tienen en cuenta para su procesamiento, tienen que ver con la calidad del cuero, sus cicatrices,

heridas, hongos o cualquier irregularidad que sea imposible de subsanar durante el proceso. Actualmente, se emplea con mayor constancia el cuero de ganado. Las principales técnicas para el tratamiento del cuero son:

- *Reverdecido*. El poder tener las pieles secas con un mismo nivel de las frescas con base de remojo en agua.
- *Encalado*. Proceso mediante el cual, se sumerge en cal - viva el cuero, con el fin de remover la epidermis y el pelo a la vez que se afloja la estructura de la fibra, dispone a la piel para recibir los siguientes procesos de curtido y obtener el depilado de la piel.
- *Separación flor-carnaza*. Este proceso específicamente usado para el cuero destinado a la confección de prendas de vestir y de calzado, consiste en hacer pasar el cuero por unas cuchillas que rebanan o dividen las dos secciones de cuero. La flor es la parte fina del cuero, es el lugar donde nace el pelo y la carnaza, es la parte gruesa empleada para grabado, estampado, cueros de flor alterada.
- *Piquelado*. Proceso en donde se elimina la grasa. Se trata con sal y ácido nítrico, muriático o sulfúrico en porcentajes bajos.
- *Curtido*. Proporciona dos tipos de productos: cuero para confección (curtido al cromo) y cuero para talabartería marroquinería (curtido al tanino). El objetivo de este proceso, es hacer perdurar las fibras del mismo y consiste en colocar dentro de una solución y con la ayuda de un movimiento giratorio continuo, al cuero, durante un tiempo determinado.
- *Tinturado*. Proceso de teñir los cueros con el fin de economizar para el pintado de los mismo o terminación con nobuck y creise.
- *Engrase*. Proceso que proporciona resistencia y flexibilidad al cuero y consiste en aplicar tintura y grasa a la piel. Generalmente, el cuero es tinturado de color azul con aceites de pescado sulfunado.
- *Desbastado*. Es un proceso que busca reducir el calibre de la piel con la acción compresora de unos rodillos mecánicos. Este proceso arroja una gran cantidad de viruta y desperdicios.
- *Terminado*. Este tipo de proceso no se le aplica a tipo de cuero "tula" muy empleado en talabartería y calzado. Para el cuero destinado a la confección y marroquinería, se hacen diferentes tratamientos entre los que se encuentran:
  - Napado
  - Grabado
  - Felpado
  - Templado

- *Suavizado.* Proceso con el fin de recuperar las características originales de las pieles o retornar la flexibilidad y suavidad.

1.4.2.1.1. *Tipo de materia prima*

OCUPACIÓN	TIPO DE MATERIAL	OBSERVACIÓN
Marroquinería	Tala Napas - Carnaza Nobuck - Badana Charoles Gamuzas	Cueros procesados al cromo para elaborar bolsos, morrales estuches, correas.
Talabartería	Tala Baquetas Suelas	Cueros al tanino y elaboración de monturas y estuches.
Repujado	Badana tanino Tala Baquetas	Cueros al tanino elaboración de bolsos, cinturones y llaveros.

**Cuadro 8.** Tipos de materia prima en artesanías en cuero.

Fuente: Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanías, Cúcuta 2002.

1.4.2.2. FASE II. Elaboración de objetos artesanales en cuero.

De acuerdo a los lineamientos de este documento, las ocupaciones de mayor aplicación por los artesanos son: la marroquinería (maletas, bolsos), la talabartería (sillas de montar, aperos, fustas etc) y guarnición.

1.4.2.2.1. *Talabartería.* Para desarrollar el oficio o la ocupación de la talabartería se deben tener en cuenta las siguientes etapas:

- *Dibujar.* Son los bocetos sobre papel, generalmente a escala real que se trazan luego sobre el cuero. Se podría decir, que son los trazos preliminares de las plantillas.
- *Cortar.* Se hace completamente a mano y con la ayuda de una funda con cuchilla muy afilado. Este proceso exige de una gran destreza, puesto que los filos de la piel deben quedar completamente a 90 grados. Este se realiza en un solo paso.
- *Cincelar.* Dentro de esta especialidad, existen alrededor de 5 técnicas que se describirán más adelante. El principio básico, consiste en dibujar el motivo a repujar, posteriormente se humedece el cuero y con la ayuda de una plantilla en alto relieve, se copia poco a poco el cincelado requerido. Para su ejecución, se necesitan instrumentos de cincelado. Es de anotar que las diversas técnicas se diferencian entre sí por el tipo de repujado, los materiales empleados y su composición artística, técnica que puede estar acompañada por diversos motivos.

- *Ensamblar.* Proceso que consiste en ajustar al fuste (Estructura de la silla de montar en fibra de vidrio o madera), el cuero ya trabajado. Se requiere humedecer previamente el cuero e irlo fijando paulatinamente con clavos.
- *Coser.* La costura es realizada casi en su totalidad a mano, con la ayuda de agujas, hilos y lezna especiales para talabartería.
- *Acabados.* Los acabados pueden ser: naturales y con color. Los primeros, buscan exaltar el color natural del cuero, a través de mezclas de aceites y/o ACPM. En algunos casos, se usan ceras cáusticas o subproductos del petróleo. En el segundo caso se emplean pinturas que son aplicadas manualmente con la ayuda de un pincel.

1.4.2.2.2. *Marroquinería.* En la marroquinería se deben tener en cuenta las siguientes etapas:

- *Diseño.* Como su nombre lo indica, es la etapa que define todo el proceso productivo, puesto que es en ella en donde se contempla, el tipo de producto, sus dimensiones, el material en el que se va a elaborar, los tipos de acabados, los insumos requeridos, etc.
- *Modelado.* Proceso en el que su meta son los moldes finales, para la elaboración de un producto partiendo de un prototipo.
- *Almacenamiento.* Los insumos requeridos y/ o productos terminados, se depositan en un lugar previamente establecido.
- *Marcado y corte.* Proceso en el cual, el artesano generalmente desarrolla una serie de plantillas (cartón/metal), las cuales son copiadas o marcadas directamente en el cuero. Al igual que en el proceso marroquinerío, el corte se debe realizar con sumo cuidado, puesto que los filos del material deben quedar a 90 grados para facilitar las consiguientes labores de desbastado, armado y ensamble. Se hace a mano y con cuchillas que se afilan progresivamente con una piedra de afilar.
- *Preparación.* Esta etapa busca disponer las secciones cortadas para su armado, ensamble o costura. Contiene funciones de marcado, centrar puntos de costura, repujado si se requiere, marquilla y armar los paquetes de producción. (todas las piezas que conforman un producto).
- *Desbaste.* Busca disminuir el espesor del cuero para facilitar su doblado y ensamble y se hace de acuerdo al tipo de producto. El artesano lo hace manualmente.
- *Pre-armado.* Comprende tareas de doblillado, pegar cremalleras, tapas etc. Busca conformar el ensamble del producto.
- *Costura.* Las máquinas empleadas, son máquinas de codo, de costura plana, poste o columna, envivadora (máquinas que permiten elaborar un vivo o vena que estructura la base o el cuerpo del bolso).

- *Armado.* Se completa la tarea de la elaboración del producto. Si el producto presenta algún problema en la elaboración, se debe devolver a la etapa de pre-armado, con el fin de seguir el ensamble del producto.

### 1.4.3. FASE III. Acabados de una pieza en cuero.

En esta fase se le aplica el maquillaje al producto.

- *Remates.* Comprende las labores de corte de hebras (con cautín), tejido de algún nudo o manija.
- *Apariencia del cuero.* Labor de encerado, aplicación de tintillas, siliconas etc.
- *Fijado.* Aplicación de lacas que eviten migrar alguno de los componentes de la etapa anterior.
- *Armado de accesorios.* Colocación de herrajes y accesorios tales como hebillas, broches, remaches, argollas, etc.

### 1.4.4. Maquinaria, equipos y herramientas en cuero

AREA ARTESANAL	ELEMENTO DE TRABAJO	PARTES Y ACCESORIOS
Talabartería	Banco de Corte Banco de Armado Banco de Remates	Martillo de Zapatería, Sacabocados, Gofradores, Cuchillos, Bruñedor, de Bordes, Cinceladores, Remachadora, Troquel.
Marroquinería	Banco de Corte Banco de Armado Banco de Terminado	Cuchillo, Sacabocado, Cortador de tiras, Cuhillos, lezna, pinceles, Pinceles, Brochas, Regla metálica, escudo metalico.
Coréoplastia	Banco de Corte Banco de Remates Plancha de Cincelado	Trazador, Modelador, Cuchillo, Grofadores, Repujadores, Sacabocados, Estampones, Aplanadora, Chifla, Gubias, formones, sesgos, Cinceles, pinceles, brochas.

**Cuadro 9.** Maquinaria, equipos y herramientas para cuero.

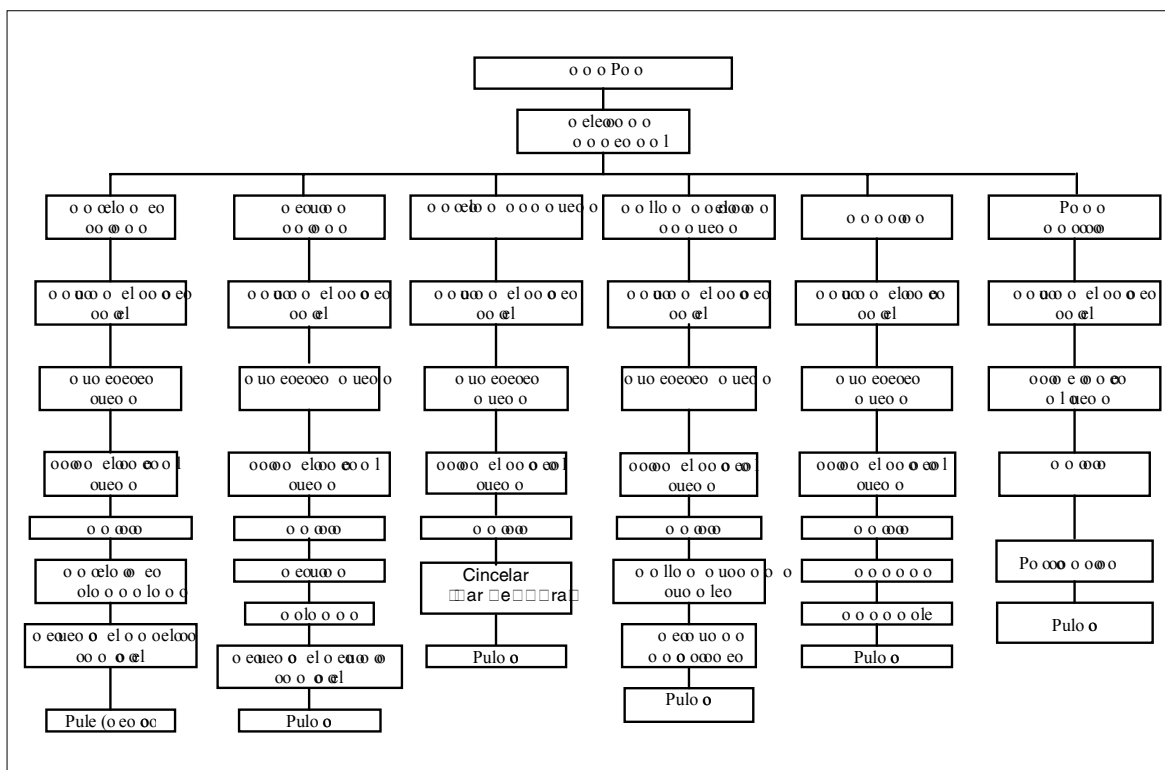
Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanías, Cúcuta 2002

### 1.4.5. Principales tecnologías.

La incursión tecnológica se da en el ámbito de la marroquinería, con uso de máquinas planas, troqueladoras, maquina de coser de árbol, compresores para pintura, máquinas de codo, ribeteadoras, entintadoras, remachadoras y dadoras.

### 1.4.6. Empaque.

Procedimiento que se lleva a cabo con los productos una vez terminados y con el fin de hacer llegar al cliente que en los mas formales, se realiza en una simple bolsa.



**Gráfico 14. Proceso operativo coréoplastia - repujado - grabado en cuero.**

Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanal, Cúcuta 2002

En talleres de mas organización y de tipo de exportación, los procesos son los siguientes: limpieza, lustre, colocación de la etiqueta, introducción en la bolsa, colocación en su caja, enguacalado para ser llevado a registro y control.

#### 1.4.7. Ubicación de núcleos de artesanos

- *En la Técnica de policromado*<sup>30</sup>. Se destacan el departamento de Nariño (con la elaboración de cofres y contenedores), Bogotá y Atlántico
- *En Talabartería*. El mayor número de artesanos, se agrupa en Sucre, seguido por el Quindío. Los departamentos de Meta (Villavicencio, San Martín, Acacías), Casanare (Yopal, Aguazul, Maní, Villanueva Monterrey) y Arauca (Cravo Norte, Tame) aunque no están relacionados en el censo necesitan ser incluidos dentro de esta categoría, por el número aproximado de artesanos y la maestría de la técnica ejemplarizada en las sillas de montar y carrieles repujados. Dentro de esta modalidad de los carrieles, vale la pena mencionar en Antioquia los municipio de Jericó, Envigado, San Pedro en la Ceja.

<sup>30</sup> Según HERRERA, Neve. El *Policromado* es una técnica de decoración del cuero, en donde se le imprime color a este, a través de figuras predeterminadas con tintas químicas y minerales. Esta técnica se acompaña del repujado y se visualiza en la elaboración de cofres, muebles, contenedores.



- *La Confección.* Es realizada generalmente por empresas manufactureras con una estructura ocupacional más definida que la artesanal, y con tecnologías que optimizan su competencia en el mercado. Aún así, dentro de ésta área, se ubican algunos núcleos artesanos fabricantes de calzado y ubicados en su gran mayoría en el barrio Restrepo de Bogotá. Las pequeñas microempresas dedicadas a este renglón, se podrían ubicar como artesanía contemporánea con grandes tendencias de producción condicionada por la moda. En Pamplona y Cúcuta en Norte de Santander varias empresas se dedican a esta ocupación.
- *La Curtiembre.* Es un eslabón de la cadena productiva del cuero y las personas que se dedican a la misma, muy pocas veces hacen la producción de objetos en cuero. En Sabaneta e Itagüí, para el abastecimiento del cuero requerido para la elaboración del carriel antioqueño. Entre las principales curtiembres se encuentran, las de Villapinzón, San Benito (Cundinamarca), Valle, Medellín, Bogotá, Meta, Casanare, Huila y Cúcuta, (Norte de Santander).
- *La Marroquinería.* Elaboración de objetos tales como bolsos, carteras, maletines, moneaderos, porta documentos, porta llaves, entre otros, se encuentra ubicada en Sucre, Nariño, Caldas y Norte de Santander (Cúcuta)

### 1.5. ÁREA DE ARTESANÍAS EN JOYERÍA

La joyería o la orfebrería, era el arte de transformar los metales preciosos con el objeto de otorgar un estatus social a quienes la portaban. Este oficio, acompañaba los rituales más importantes del cotidiano indígena y además de ser signo de poder, éste se transmutaba a rituales funerarios, de donde se ha rescatado la mayor parte del patrimonio artístico y cultural de nuestros pueblos. Los principales asentamientos orfebres de mayor tradición y desarrollo tecnológico se ubicaron siguiendo una ruta indígena, en donde la cultura giraba en torno al culto funerario así: La cultura de Tierradentro con la orfebrería Quimbaya, los Chibchas en el altiplano cundiboyacense, los Zenúes, Mompós (Filigrana Momposina).

Actualmente, las técnicas ancestrales empleadas en la orfebrería se han especializado captando tecnología importada (Italia, Alemania), modelos organizacionales y canales de comercialización. El presente estudio, busca retomar la joyería elaborada con técnicas artesanales y con su correspondiente respaldo cultural; así como otras manifestaciones artesanales con materiales preciosos y no preciosos.

- Joyería. Es la ocupación habitual de carácter manual para trabajar los metales preciosos, utilizando piedras preciosas, semipreciosas o perlas. La forma de estos metales se logra mediante el vertido de este material fundido, en moldes o a través de la utilización de la plasticidad del metal cuando éste se haya sometido a la acción de fuerzas. La joyería también se conoce como orfebrería, aunque esta describe específicamente el trabajo en oro.<sup>31</sup>

31 ARIAS, Fernán. Referencial de Joyería para Definición Certificado "Hecho a Mano"

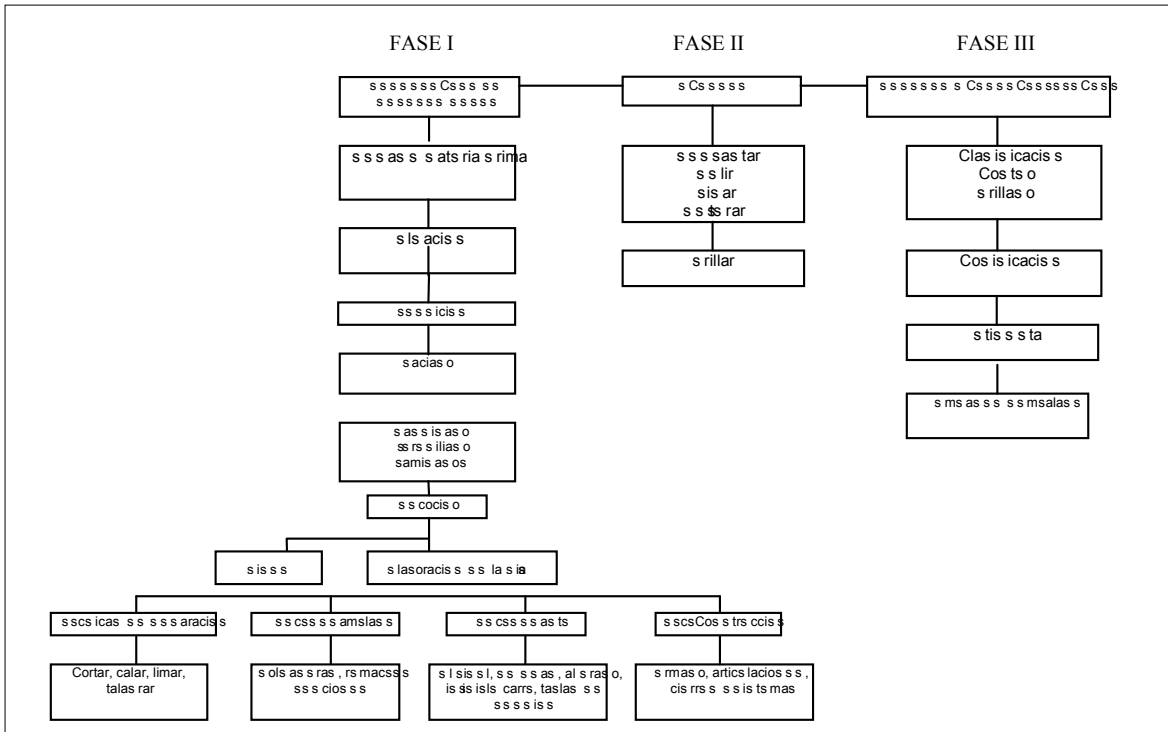
La diferencia que existe entre la joyería y la bisutería está en virtud de sus contenidos. Para la joyería, la pieza debe contener un 60% de materiales finos entre oro y plata, En bisutería un 40% de estos componentes y mezcla de materiales vegetales o minerales tales como, cacho, tagua, hueso, semillas y madera entre otros <sup>32</sup>.



**Gráfico 15. Principales ocupaciones en joyería.**  
Fuente: Censo Económico Artesanal, Bogotá. 1998.

**1.5.1. Proceso productivo para joyería artesanal.**

El proceso para la transformación de metales en piezas artesanales puede ver en el gráfico 16.



**Gráfico 16. Proceso productivo de la joyería**  
Fuente. Programa Nacional de Joyería. Artesanías de Colombia S.A.. Minercol, Bogotá 2002.

32 OVIEDO, Laura. Diseñadora Industrial. Joyera Profesional con estudios en Italia. Docente Universitaria.

1.5.1.1. FASE I. Obtención de la materia prima.

La gran mayoría de artesanos, no extrae ni refina el oro, este proceso se hace en los núcleos artesanos en donde se extrae el oro, es realizado por una unidad minera, tanto para el oro en aluvión, como el extraído en la mina. Para los artesanos contemporáneos, el oro generalmente lo proveen las diferentes fundiciones comerciales que existen en cada región.

1.5.1.1.1. Tipos de materia prima en joyería

OCUPACIÓN	TIPO DE MATERIAL	OBSERVACIÓN
Joyería	Oro Plata Platino	Aleaciones - plata, cobre, latón
Platería	Plata	Aleación - cobre
Orfebrería	Oro	Aleación cobre y plata
Bisutería	Cobre Bronce Estaño Alpaca	Soluciones de baños por electrólisis

**Cuadro 10.** Tipos de materia prima en joyería.

Fuente: SENA. Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanías, Cúcuta 2002

1.5.1.2. FASE II. Preparación de la materia prima.

- *Pesaje de materia prima.* En la mayoría de los casos este proceso se realiza con la ayuda de una balanza de precisión o kilatera.
- *Aleación.* Proceso mediante el cual, se mezclan dos o más metales. El objetivo de este proceso, es mejorar las propiedades físicas y mecánicas de los mismos. En las aleaciones preciosas las partes deben ser iguales a 1000 y están definidas por el tipo de pieza a elaborar. Para realizar una aleación, se requieren conocimientos respecto a los diferentes tipos de metales y su comportamiento en composición con otros. Requiere experiencia e investigación.
- *Fundición.* Proceso que permite transformar el metal de un estado sólido a uno líquido con la ayuda de altas temperaturas aplicadas de manera local a través de un soplete (el combustible empleado depende del tipo de metal)
- *Vaciado.* Proceso que permite copiar una pieza a partir del metal fundido que es vertido en moldes. Algunas veces este proceso se realiza con la ayuda de una fuerza centrífuga (que puede ser mecánica o manual), conectada con los moldes que en su mayoría van desde la cera hasta la arena.

- Maquinado. Comprende la transformación de la materia prima mediante fuerzas de compresión y tensión.
- Laminado. Proceso mecánico de compresión que proporciona al metal estructuras más homogéneas, compactas y densas. Generalmente es realizado con ayuda mecánica. Este proceso, permite obtener productos de mejor calidad.
- Trefilado. Proceso mecánico de elongación del metal precioso. Sus productos están determinados por el calibre de los hilos.
- Recocido. Proceso térmico, que permite reorganizar internamente los cristales del metal. Consiste en calentar el metal a una temperatura y tiempo determinados y enfriarlo a un tiempo determinado.

1.5.1.2.1. *Técnicas*. Se clasifican las operaciones de acuerdo al tipo de pieza a elaborar, Así se determinan dos tipos de productos: los de joyería armada y joyería por micro fundición o Casting. Los pasos del procesamiento de materia prima son los mismos para los dos tipos de joyería.

- *En joyería armada*. Se parte de láminas o hilos para construir formas compuestas con la ayuda de soldaduras con puntos de fusión diferentes, para hacer armados en cera o plastilina.
- *Técnicas de Separación*. Proceso que permite cortar, calar, limar, taladrar, el metal para obtener las secciones requeridas en la elaboración de la pieza. En algunos casos es realizada con ayuda mecánica, pero la gran mayoría de veces es realizada a mano y con la ayuda de seguetas y caladoras manuales. Se requiere control sobre la dirección de las mismas (cortes que se ajusten a los requeridos).
- *Técnicas de Construcción*<sup>33</sup>. Labor que permite configurar la pieza. Dentro de los procedimientos contemplados están:
  - Forja: (golpeteo del material sobre molduras especiales y temperatura)
  - Repujado: (copiar la textura o el volumen de una pieza con la ayuda de presión y un molde, algunas veces se ayuda de movimiento circular, empleado en platería)
  - Armado con técnica de filigrana: (construcción de un volumen o una placa a partir de hilos retorcidos)
  - Moldeado o troquelado: (consiste en estampar un grabado hecho en un bloque de acero, sobre una lámina)
  - Torno: (consiste en labrar el material en movimiento circular)
  - Extrusión: (generalmente desarrollado de manera mecánica y a diferentes temperaturas, sus productos son perfiles de diferentes formas).
- *Técnicas de ensamblaje*. Como su nombre lo indica, permite configurar toda la pieza. Para este propósito, se cuenta con varias aplicaciones así: de soldadura, remaches, fusiones, articulaciones (bisagras, articulaciones solapadas, cierres)

<sup>33</sup> Ibid

- *Técnicas de engaste.* Comprende el monte y desmonte de una piedra a la joya, sus posibilidades van de acuerdo al tipo de joya y a la forma de la piedra así: al bisel, de uñas, al grano, invisible, carré, tablas, de tensión, encajado de baguette, de engarce y chatón.

La Joyería hecha en fundición<sup>34</sup> es desarrollada cuando se necesitan copiar piezas en grandes volúmenes. Consiste en modelar un metal precioso en estado líquido obligándolo a solidificarse dentro de una cavidad creada en material refractario. Posteriormente de esta pieza se realiza un molde de caucho en donde se copian las piezas necesarias en cera. Estas piezas en cera son ubicadas en un "árbol", se recubren de yeso (moldes para copia-do de las piezas) y se procede a ubicarlas conectadas al crisol en donde se funde el metal. Esto es ubicado dentro de un equipo de casting a través de un movimiento centrífugo hace verter el material en los moldes para obtener el número de piezas requeridas.

Dentro de esta modalidad se encuentran: La fundición en cocha de sepia (para piezas únicas) y la fundición gota a gota (se realiza en agua y provee figuras aleatorias)

En esta tipología de la joyería, también se presentan los procesos de ensamble, engaste y acabado de la pieza.

#### 1.5.1.3. FASE III. Acabado de piezas.

Se determina de acuerdo con el tipo de joya a elaborar. Dentro de esta etapa, se considera el pulido que proporciona brillo o los diferentes tratamientos químicos que van desde los recubrimientos hasta acabados mates para el metal. Este proceso se realiza tanto en etapas intermedias (decapado) como finales (brillado).

- *Decapado de la pieza.* Proceso mediante el cual se retira la capa oxidada de las piezas o partes que se alteran después de ser calentadas o soldadas. Este proceso se realiza tanto en etapas iniciales de producción, como finales, puesto que es requisito para toda joya antes de ser brillada que sea decapada previamente.
- *Pulido.* Este proceso se lleva a cabo con lijas de agua, que disminuyen progresivamente su grado de abrasión. Realizado generalmente a mano. Dentro de esta modalidad está la lapidación que consiste en pulir una superficie con aristas vivas, se hace a mano y con lija inicialmente y un trapo impregnado de crema pulidora, se realiza sobre una superficie plana.
- *Brillado o avivado.* Como su nombre lo indica, busca lustrar la pieza para sacarle brillo. Se hace manual y mecánico, con la ayuda de felpas.
- *Arenación.* Para piezas en las que no se requiere brillar. Se realiza de manera mecánica con la ayuda de un rodillo que obliga a pasar todas las partes de la joya por el chorro de Arena.

<sup>34</sup> MCGRANT, Jinks. Técnicas de Joyería. Susaeta 1998

- *Nielado.* Proceso para dar un acabado envejecido a la pieza. Realizado de manera manual en solución y con ayuda de la temperatura.
- *Recubrimientos.* Son baños electromagnéticos que se le dan a la pieza para mejorar sus cualidades estéticas otorgándole un color y una apariencia de mejor calidad que la de la composición de la joya, este también puede hacerse soldando una chapa de metal más fino a la pieza.
- *Esmaltado.* Proceso en el cual se le da color a una joya, fundiendo vidrio para ser aplicado sobre una superficie metálica. Requiere de un horno para esmaltar y herramientas para tal fin.

#### 1.5.1.4. Principales tecnologías.

El censo económico de 1998, registra una proporción similar entre la orfebrería (45.6%) y la joyería (45.3%) contemplando la platería con un 9%. El total de artesanos registrados en los tres oficios es de 432. Es de aclarar que éste número ha aumentado, especialmente en Bogotá.

#### 1.5.1.5. Maquinaria equipos y herramienta en joyería

OCUPACIÓN	TIPO DE MATERIAL	OBSERVACIÓN
Joyería	Equipo de fundición Equipos para soldar Laminadores eléctricos	Felpas Discos para lapiar Fuente de letras pera
Platería	Laminadores manuales Fresadores Inyectora Vulcanizadora Horno	Pantógrafo Troqueles de diferentes tipos Soluciones de baños por electrólisis
Orfebrería	Equipo de vacío Centrifuga Motor para pulir Pinza plana Pinza redonda	Soluciones de baños por electrólisis
Bisutería	Limas de diferentes formas Pinzas auxiliares Argollero Cortabon Lastra Martillos de diferentes tipos Marco para segueta Embutidores Dados para embutir Troqueladora Compaz Ultrasonido Faceteadora	Utilización de semipreciosos Elementos naturales y sintéticos De carácter decorativo personal

**Cuadro 11. Maquinaria, equipos y herramientas en joyería**

Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanal, Cúcuta 2002.

### 1.5.2. Empaque.

Las operaciones que se realizan en esta etapa son diferentes en cada taller artesano y dependen del destino del producto terminado. En la generalidad de los talleres, las piezas son dispuestas en empaques que ofrece el mercado, como cajas recubiertas con terciopelo y bolsas del mismo material. En los talleres más organizados, cada una de las joyas debe ir con una etiqueta en donde se registran los componentes de la misma, en cuanto a piedras, ley de oro y precio en el mejor de los casos.

#### 1.5.2.1. Ubicación de núcleos artesanales.

- *Bisutería.* Se destacan Magdalena, Cesar, Bolívar y Chocó (Resguardo Indígena Embera-Chamí) así como varios municipios del Departamento de Cundinamarca y en especial Santafé de Bogotá, como los mas importantes.
- *Joyería.* Se necesita diferenciar entre el tipo de joyería armada y la joyería fundida ya sea con la técnica de casting o con la fundición en arena. Para joyería por casting se destacan Bucaramanga, Bogotá y Popayán, para la fundición en arena, Popayán, Quibdó y Chocó.
- *Orfebrería.* Definida por el trabajo en oro y su principal producto es la joyería armada. Entre los núcleos artesanos se destacan: Bolívar con la técnica de la filigrana momposina, Santa Fe de Antioquia (Antioquia) y Barbacoas (Nariño) en su orden.

Dado que la joyería en estudio, es una joyería artesanal, con altos ingredientes de mano de obra, la incursión tecnológica más especializada se encuentran en el sector de la cadena productiva de producción y específicamente en la fundición o casting. Siendo esta técnica empleada en los centros joyeros de mayor producción como Bucaramanga, Medellín y Bogotá.

## 1.6. AREA DE ARTESANÍAS EN PIEDRA

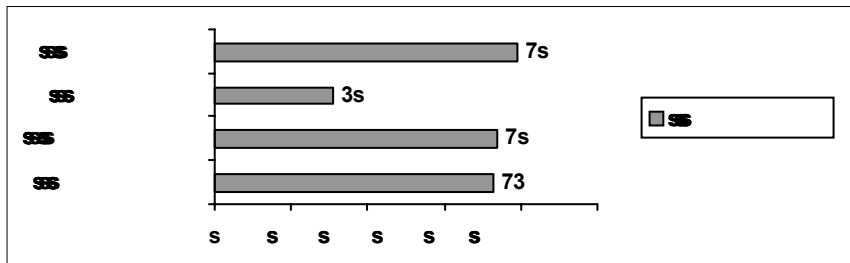
La elaboración de artesanía en piedra en Colombia, se origina con la talla escultórica de deidades religiosas con figuras antropozoomorfas, presentes principalmente en la cultura de San Agustín y la cultura Tierradentro en el suroccidente colombiano.

Antiguamente las tallas en piedra se elaboraban completamente a mano y con carácter único, ahora la influencia arquetécnica (columnas, fuentes y frisos), se incursionó con el uso de máquinas y equipos de corte y de pulido, dando inicio a la vinculación de un determinado nivel tecnológico en sus procesos operativos artesanales o industriales.

Actualmente, con el uso de este tipo de tecnología, las aplicaciones van desde lo decorativo (fuentes, pilones, columnas y mausoleos) hasta lo utilitario, y suntuario con enfoque escultórico.

- Talla en piedra. Proceso gradual de percusión, fricción y pulimento en el que se van eliminando pequeñas cantidades de piedra hasta conseguir la forma final de la obra, con el fin de elaborar una pieza con aplicación en la arquitectura, la escultura y en objetos de carácter utilitario.

Los materiales empleados van desde la piedra caliza, piedra jabón, la piedra volcánica (roca Ignea), el mármol, pedernal, obsidiana y las operaciones contemplan: desbaste por percusión, fricción y pulimento, con herramientas simples como cinceles, punzones, martillos y en algunos casos con pulidoras y martillos neumáticos, fresas y buriles entre otros.



**Gráfico 17. Principales ocupaciones en piedra.**

Fuente. Artesanías de Colombia S.A. Censo Económico artesanal, Bogotá 1998

### 1.6.1. Principales tecnologías.

La talla en piedra es realizada casi en su totalidad de manera manual y con la ayuda de herramientas como cinceles para desbaste grueso con progresiones hacia cinceles para desbaste fino. En contadas ocasiones, se emplean martillos neumáticos pulidoras de disco y motor tools entre otras.

#### 1.6.1.1. Máquinas, equipos y herramientas en piedra

AREA ARTESANAL	ELEMENTO DE TRABAJO	PARTES Y ACCESORIOS
Talla en Piedra	Pulidora electromanual Motor - tool Banco de trabajo	Cinceles Mascarillas Fresas
Talla en Mármol	Pulidora electromanual Motor - tool Banco de trabajo	Cinceles Porra Mascarillas Fresas
Talla en Carbón	Motor - tool Banco de trabajo	Fresas pulidoras Fresas debastadoras Cinceles livianos Gubias de talla Cuchillos mascararas
Talla en Jabón	Motor - tool Banco de trabajo	Fresas pulidoras Fresas debastadoras Cinceles livianos Gubias de talla Cuchillos mascararas
Talla Lapidaria	Discos diamantados Discos pulidores Banco de trabajo	Pinzas Agua Lijas de agua

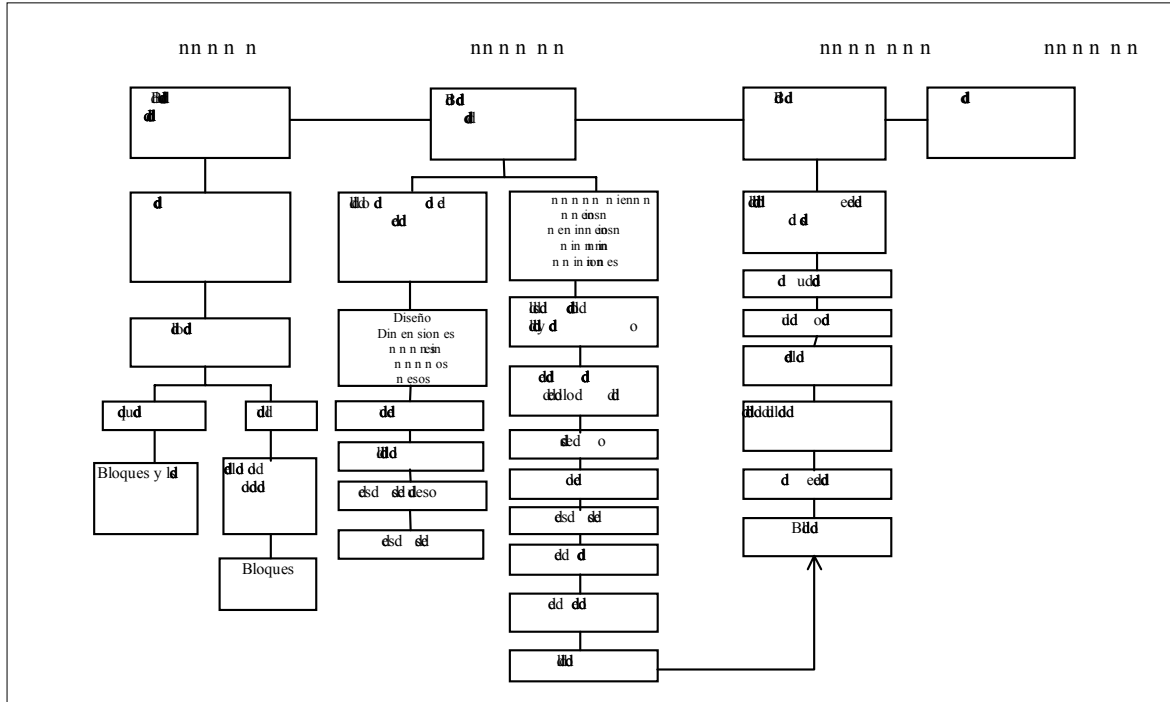
**Cuadro 12. Maquinaria, equipo y herramientas en piedra.**

Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanías, Cúcuta 2002.



**1.6.2. Proceso productivo.**

El gráfico 18 resume el proceso productivo, donde en cuatro fases se desglosa la actividad artesanal de las obras en piedra o líticas.



**Gráfico 18. Proceso productivo de talla en piedra.**  
Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanal, Cúcuta 2002

**1.6.2.1. FASE I. Extracción de Materia Prima.**

Dentro de la explotación de la materia prima, se presentan dos tipos de extracción: manual y con ayuda de máquinas. En la extracción y procesamiento de materia prima, la cantería aparece como oficio independiente y se vuelven requisito indispensables los conocimientos al respecto para el tallador de piedra. Existen unas canterías proveedoras de dicho insumo.

- *Exploración.* Realizada con la ayuda del buen ojo de los artesanos. Generalmente es hecha por el mismo artesano productor.
- *Explotación.* Proceso que consiste en extraer la piedra de la montaña y depende de la naturaleza del material y el sitio en que se encuentren. Algunas veces se recurre a las fisuras naturales que posee la roca.
- *Maquinado.* Es realizado en la mayoría de las veces en canteras, con máquinas como sierra sin fin o de discos de corte.

- Manual. Proceso realizado por el artesano.
- Cincelado por Contorno. Es una técnica desarrollada por los artesanos con herramientas elaboradas por ellos mismos. Consiste en agujerear (martillo y cincel) con puntos consecutivos la piedra en contorno de la piedra. Esta técnica genera texturas muy interesantes que son empleadas en la elaboración de la pieza.

1.6.2.1.1. Tipo de materia prima en piedra

AREA OCUPACIONAL	TIPO DE MATERIAL	OBSERVACIÓN
Talla en Piedra	Piedra caliza Piedra arenosa Piedra de cantera	Uso arquitectónico Uso decorativo Ornamental - escultura Utensilios - construcción
Talla en mármol	Mármol blanco Mármol industrial Mármol de mutiscua	Uso arquitectónico Enchapes - construcción Escultura - pisos
Talla en carbón	Carbón mineral	Decorativo Ornamental Escultura
Talla en jabón	Piedra jabón	Decorativo Ornamental Escultural
Talla Lapidaria	Piedra preciosa Piedra semipreciosa Piedra sintética	Decorativa Ornamental Joyería Personal

**Cuadro 13. Tipo de Materia Prima en Piedra.**

Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanías, Cúcuta 2002

1.6.2.2. FASE II. Elaboración de la pieza (talla).

- *Diseño*. Etapa que define el objeto a elaborar, las dimensiones, materiales, la técnica de acabado, etc.
- *Encuadre*. Consiste en hallar los ejes de cada cara del bloque de piedra. Emplean escuadra y lápiz. Los artesanos, generalmente destinan una cara del bloque, sobre la cual apoyan toda la obra (base). Procuran dejarla completamente lisa y estable.
- *Plantillado*. Es la guía demarcada o patrón, que ayuda a ubicar las diferentes caras del bloque o piedra silueta del objeto a tallar.
- *Desbaste grueso*. Proceso que permite delinear las generalidades de la pieza. Contempla operaciones de corte.
- *Desbaste fino*. Permite definir más claramente la forma el objeto.

1.6.2.2.1. *Técnicas para la elaboración.* La técnica artesanal empleada es la de talla por percusión manual y algunos casos y según tamaño de la obra la talla por percusión mecánica o neumática.

### 1.6.3. FASE III. Acabados.

Las técnicas más utilizadas se describen a continuación:

- *Abuzardado.* Proporciona textura a manera de canaletes sobre la pieza.
- *Punzonado.* Se realiza con la ayuda de una herramienta puntiaguda o casi puntiaguda de longitudes entre los 11 y 45 centímetros, La técnica consiste en golpear de manera continua a lo largo de caminos paralelos, de forma que cada golpe refuerce el golpe contiguo.
- *Cinzelado.* Es un proceso de desbaste que consiste en eliminar secciones de piedra a base de golpes con herramienta metálica de cabeza ancha.
- *Acabado con pulidora.* Elimina las texturas dejadas por la talla.

### 1.6.4. Ubicación de núcleos de artesanos.

Dentro de la talla en materiales líticos, la que más se destaca por el número de artesanos implicados es la talla en piedra, siendo los departamentos más representativos Santander (Barichara, Villanueva San Gil), Cundinamarca, el departamento del Huila en los municipios de San José de Isnos y San Agustín (Huila).

En la talla en mármol, se destaca Bogotá y Lenguaque en Cundinamarca y Mutiscua en Norte de Santander. En talla en carbón, Cesar con el municipio de la Jagua en César, los municipios de Tópaga y Morcá en Boyacá.

En la modalidad de talla en piedra jabón, se destaca el municipio de Santamarta barrios María Eugenia y Bonda (Magdalena).

## 1.7. TENDENCIAS DE DESARROLLO

Para poder determinar la tendencia de la actividad artesanal en el país, se deben considerar una serie de variables, tales como: la dinámica organizacional, los productos, el mercado, la tecnología y el entorno sociopolítico.

### 1.7.1. Tendencias organizacionales.

Los antecedentes de la artesanía en cuanto a sus formas de organización, se caracterizan bajo la función de talleres independientes en la gran mayoría de los casos, en donde no se presenta un tipo de estructura organizativa. Se encuentran artesanos que de alguna manera han descubierto en su oficio un modo de subsistencia para sí mismo y para su familia, logrando captar recursos dentro de la economía local y regional.

Por tanto, la tendencia organizacional característica, son los grupos pre-cooperativos o comunidades artesanales compitiendo con las asociaciones. Actualmente, se presenta una tendencia hacia nuevos grupos que se están conformando o para aquellos en los que la cooperativa ya no representa sus intereses y es el agruparse bajo la figura de Empresas Asociativas de Trabajo E.A.T.

Las instituciones públicas, como las alcaldías, los fondos mixtos de cultura, las organizaciones mundiales como la ONU que desarrolla actualmente convenios regionales de competitividad para la cadena de minería y alfarería y comercialización de cerámica de la chamba y su zona de influencia, han puesto interés en la producción artesanal como alternativa de desarrollo local de micro - pequeña y mediana empresa.

### **1.7.2. Cambios en los productos y servicios.**

Es de considerable importancia, cómo los productos que antiguamente desempeñaban un papel decorativo, ahora necesitan articularse con los valores de uso y emplean como estrategia la intervención en diseño, en mezcla de materiales, en garantía de calidad y con el influjo determinante de las demandas del mercado. Muchos de ellos tienen en su génesis la presencia de dos técnicas como mínimo y toman como alternativa de permanencia, las familias de objetos o líneas de productos, así como estrategia silenciosa, van posicionando su presencia en lo cotidiano del mercado. Respuesta a esto es la tendencia de compra de los objetos en Expoartesanías.

La revista dinero hace una reseña sobre las compras en productos cerámicos y concluye "el diseño es un factor importante en la decisión de compra. Los estilos de vida, han forzado a la diferenciación del producto"<sup>35</sup>

En cuanto a servicio al cliente, algunos de los artesanos asesorados por alguna entidad, elaboran los catálogos de productos, para orientar al potencial comprador con respecto a volúmenes de producción, dimensiones, peso y carta de color entre otros. Para el caso de los productos de la tejeduría o la cestería, se amplían los servicios con la venta de materia prima (fique, lana), atención especializada al cliente, en cuanto a producto sobre medidas (cortinaje en fique, persianas).

Dentro de las nuevas estrategias de servicio al cliente, se tiene la página Web elaborada por artesanos y dando sus primeros pasos dentro del comercio virtual. Esta hace parte de los proyectos de desarrollo de la Red de Artesanos de la Costa Atlántica.

En lo que respecta a la joyería, dentro de la política de gobierno trazada por el Ministerio de Desarrollo Económico, que ejecuta el fortalecimiento de las mini cadenas productivas artesanales se detectaron dentro de las 50 mini cadenas clasificadas por el estudio, la mini cadena de explotación aurífera, orfebrería y platería del municipio Mompox (Bolívar) y la mini cadena producción de joyas en oro y plata del municipio de Popayán (Cauca). Están

<sup>35</sup> Revista Dinero, Noviembre 2001.

en proceso de ejecución las mini cadenas de productos de alfarería de la Chamba (Tolima) agricultura y producción de bizcochos de Achira. (Tolima).<sup>36</sup>

Dentro de la estrategia de las minicadenas productivas, se vienen integrando los artesanos con los proveedores de la materia prima o unidades mineras. Es el caso del municipio de la Llanada y el municipio de Sotomayor en Nariño, Santa Rosa del Sur en Bolívar, en donde la asociación de joyeros se integra a la cooperativa de mineros. Y estas a su vez en algunos de los municipios en mención, ofrecen servicios de alquiler de herramientas para explotación, comercialización de oro y venta de insumos.<sup>37</sup>

Según fuente del Ministerio del Medio Ambiente, en departamentos como Bolívar (municipio de Montecristo) Cauca, se tiene en proyecto la creación de una unidad minera que preste los servicios de investigación en minería, factibilidades de explotación y ley de oro como en los municipios mencionados anteriormente.

En síntesis, la tendencia del sector es la articulación de los diferentes estamentos regionales entorno al oficio de la joyería, así: las unidades mineras se articulan con las Corporaciones Autónomas Regionales (CorpoAmazonía, CorpoValle, Corporación regional del Cauca, CorAntioquia, CorpoNariño, Corporación del Sur de Bolívar) y las cooperativas o asociaciones de artesanos se vinculan a estas, en plan de ayuda.

#### 1.7.2.1. Políticas nacionales para el desarrollo de la artesanía.

El Ministerio de Desarrollo Económico, en acuerdo con la ONUDI (Organización de las Naciones Unidas para el Desarrollo Industrial) ACOPI, y las ONG que apoyan las PYME, proponen como estrategia de desarrollo, el fomento de micro clusters o mini cadenas productivas regionales<sup>38</sup> a través de un fortalecimiento técnico de los entes territoriales con la creación de centros regionales de *inversión, información y transferencia de tecnología C.R.I.I.T.* en las cámaras de comercio de las regiones del país.

Este es un modelo alternativo de desarrollo planteado para América Latina y bajo los términos del Plan Colombia.

Actualmente, en el ámbito artesanal se está implementando en la Chamba Tolima bajo el nombre de *Programa para el Desarrollo Integral de la Mini cadena, productos de alfarería, vajilla y cazuelas de la Chamba*, en convenio con Artesanías de Colombia S.A., Dansocial y la Alcaldía Municipal de la Chamba.

De las 50 Mini cadenas detectadas 20 son de artesanía, de ellas se seleccionaron seis grupos, en dos se están reportando resultados: la de la Chamba y la de la Achira. De las

<sup>36</sup> Ministerio de Desarrollo económico. 54 Minicadenas productivas para la construcción de la Paz, 2000.

<sup>37</sup> Artesanías de Colombia S.A., Minercol, Programa nacional de joyería, Bogotá 2001.

<sup>38</sup> *La Mini cadena*, es un núcleo empresarial, con gran vocación regional que potencializa el desarrollo de una comunidad o de un pequeño grupo humano. Está compuesta por Empresas, Instituciones relacionadas con el sector ya sea proveedores de Materia Prima o comercializadores de sus productos y Entidades educativas, con posibilidades de integrarse en mercados locales e internacionales. Tomado de 50 Mini cadenas productivas para la construcción de la paz. Ministerio de Desarrollo Económico. Marzo de 2000

otras cuatro entre las que está la de los chinchorros (Orinoquía) y las hamacas (San Jacinto), se están terminando los estudios iniciales e iniciando los planes de acción.

### 1.7.3. Cambios en los mercados.

Según datos obtenidos del estudio de mercadeo realizado por Expoartesanías, los compradores de artesanías tienen niveles escolares por encima del pregrado, su capacidad de compra es relativamente proporcional a sus ingresos y se ha determinado su aparición, por la ampliación de la oferta artesanal con mezcla de materiales, nuevas aplicaciones, costo, aumento de la oferta productiva, diversificación de los productos de las diferentes clases de artesanía<sup>39</sup>.

### 1.7.4. Tendencias tecnológicas

#### 1.7.4.1. Para la cerámica y la alfarería.

En los procesos de producción, el torno de levante, ya sea eléctrico o de patada, se impone en los principales centros alfareros del país.

- En los procesos de cocción, la tendencia está en el paso del horno a carbón o leña al horno de gas por su rentabilidad en el consumo de combustible, y sus posibilidades térmicas y control ambiental. En Ráquira actualmente se está implementando el uso de coke como combustible, proporcionando quemas más cortas, mejor calidad en las piezas terminadas, economía en el uso de recursos y mayor control de contaminación ambiental. Dos asociaciones están participando de este cambio que implica adecuación del horno, uso de ventiladores, control de temperatura a lo largo de todo el proceso<sup>40</sup>.
- En los procesos de decorado<sup>41</sup>, se está implementando el decorado a partir de calcomanías, que se aplican a las piezas y se queman en el horno a las mismas temperaturas empleadas para los esmaltes.

Existe una tendencia del uso de esmaltes de base alcalina, para eliminar los esmaltes de bases de plomo y cadmio en la cerámica y la alfarería.

Al nivel de la cerámica urbana y debido a la influencia académica de escuelas de bellas artes e institutos especializados, se ha venido impulsando una producción cerámica de alta temperatura o en gres de tendencia artística con uso predominante de insumos químicos, en Bogotá, Medellín, Cali, Barranquilla, Bucaramanga, Cúcuta y Santa Marta.

39 Dentro de la Ley 36 del artesano de 1984, se clasificaron tres tipologías artesanales a saber: *Artesanía Indígena*, en donde el artesano indígena, utilizando sus propios medios transforma dentro de sus tradiciones en objetos arte y funcionalidad los elementos del medio ambiente en que vive, para así satisfacer necesidades materiales y espirituales, conservando sus propios rasgos históricos y culturales.

*Artesanía Tradicional popular*, producto de la fusión de culturas americanas africanas y europeas, elaborada por el pueblo con carácter anónimo, con predominio completo del material y elementos propios de la región. Expresión fundamental de la cultura popular e identificación de una comunidad determinada.

*Artesanía contemporánea*, en donde su producción involucra elementos de otra cultura a nivel estético tecnológico y de materiales.

40 Artesanos. Custodio Hernández Asomuiscas y Reyes Suárez

41 Ibid

A nivel alfarero, los engobes aparecen como una tendencia decorativa muy marcada.

El proceso que se ha venido realizando en Ráquira (Boyacá), en donde en varias ocasiones ha contado con la asesoría de expertos de diferentes países, dentro de ellos la Misión China, arrojando resultados que actualmente son aplicados en el entorno específico de organización para la producción, como estrategia de competitividad laboral. Se está trabajando con cinco unidades productivas o grupos artesanos en los eslabones de la producción de extracción y procesamiento de materias primas, tratamiento de materia prima-formulación de pastas, moldes (tarraja y vaciado), hornos a gas, comercialización, respectivamente<sup>42</sup>.

*1.7.4.1.1. Tendencias tecnológicas internacionales*<sup>43</sup>. La situación económica ha repercutido en las empresas que se dedican a la producción y comercialización de objetos artesanales en general, transformando su modo de producción en los aspectos tecnológicos y organizacionales, cambiando su estructura rígida por una más flexible que se adapte sin mayores traumatismos a las exigencias del mercado y al uso de nuevas tecnologías.

Esto se hace evidente en la transformación de las etapas productivas en departamentos, responsables de la *investigación y desarrollo de su área específica*, como por ejemplo: el *departamento de materia prima* que contempla tanto la extracción y procesamiento de la arcilla como de los materiales empleados en los moldes, *departamento de esmaltes* y *departamento de producción cerámica*.

Esta estructura está regulada por la interacción de los departamentos con el objeto de cumplir una producción determinada de objetos (de sus características finales depende las áreas de desempeño de cada uno de ellos).

La tendencia está determinada para el moldeo o la producción en serie de objetos por vaciado, y las implementaciones tecnológicas giran entorno a las características físicas de los materiales empleados y a su desempeño en la labor del moldeo, es decir, consideraciones de secuencialidad, eficiencia en la producción en cuanto a tiempos, movimientos, rendimiento y diseño.

Relacionado con la implementación de equipos, los hornos continuos tienden a desaparecer, dando paso al uso del horno a gas licuado o GLP<sup>44</sup> controlado por computador.

Las tendencias de compra, fluctúan entre el tipo de artesanía contemporánea<sup>45</sup> (con énfasis en objetos utilitarios) y la artesanía tradicional popular<sup>46</sup>.

La propuesta es acondicionar la tecnología blanda a los procesos artesanales que la requieran.

42 AÑEZ, Diego. Ceramista, Diseñador Industrial 10 años experiencia Ráquira.

43 BELTRÁN, Edgar Orlando. Diseñador industrial, especialista en procesos Productivos.

44 Es de saber que esta tendencia esta determinada por el abastecimiento del combustible de cada lugar

45 Se llama contemporáneo, a los objetos que han sido elaborados con nuevos métodos de producción, al tipo de objeto y al diseño incurso dentro de el.

46 En donde se recupera el valor por lo autóctono, lo que se hace casi en su totalidad a mano, y contiene elementos simbólicos y de identidad de una cultura.

#### 1.7.4.2. Tejeduría y cestería.

Dado el margen tan bajo de la incursión tecnológica en el espectro de la tejeduría y la cestería (en su gran mayoría, los objetos artesanales son elaborados a mano) las tendencias se registran en el eslabón de la cadena productiva de procesamiento de materias primas con la implementación de color, como característica de diferenciación y diseño de productos y en algunos casos en el uso de máquina de coser, como estrategia de competencia en producción.

En los núcleos artesanales más organizados, se percibe la diferenciación en las operaciones de producción, es el caso de Curití, en donde en el departamento de procesamiento de materias primas, se han implementado máquinas hiladoras, enconadoras, una caldera a gas para tinte, y mejoras en los telares horizontales.

En Timbío, Cauca se han implementado igualmente máquinas devanadoras de seda, telares semiautomáticos y algunos procesos de tinte con colorantes de tipo ácido; a nivel internacional, para el caso específico de la seda, India tiene tecnologías en la hilatura de la seda, con hilos del mismo calibre o título de inicio a fin de la hebra y telares automáticos.

Condiciones similares de hilatura se encuentran en la Hilandería COCOSILK en Pereira, que provee especialmente a los artesanos del eje cafetero. La hilandería industrial en Colombia la lidera Medellín, con hilos de colores y trenzados con sus hilanderías de algodón y fibras acrílicas.

La tejeduría en lana, la han desarrollado algunos grupos artesanos de los municipios de Cucunubá en Boyacá, Sibundoy en el Putumayo, Silvia en el Cauca han apropiado una serie de equipos para mejorar la calidad y rendimiento de su producción con el uso de ruecas, devanadora, cardadora de tambor y urdidores.

En las competencias a escala internacional, se denota una clara tendencia en la aplicación de textiles artesanales a la decoración de interiores y a su aplicabilidad en accesorios de moda, como bolsos, botas, gorros, entre otros.<sup>47</sup> El uso de materiales como el algodón, lana virgen y polialgodón o coralino dentro del mismo espectro de decoración de interiores.

Los países exportadores de telas artesanales como India y Taiwan entre otros, aparece la figura de telas industriales pero pintadas a mano, incremento de la producción con valor agregado en algunas partes del proceso productivo.

En *cestería* Filipinas es uno de los competidores con mayor potencialidad, puesto que ofrece objetos con ingredientes de diseño, altos volúmenes de producción y muy bajo costo.<sup>48</sup> En México en donde la artesanía va de la mano del turismo, los lugares de comercialización, aparece el taller del artesano, dando a conocer su técnica.

47 Taller Arte y Diseño. Jackeline Daza. Maestra en Textiles

48 ARAÑADOR, P.J. Diseñador Filipino



#### 1.7.4.3. Madera.

El cambio tecnológico se percibe en el ámbito de la talla en madera y en especial, la realizada por los indígenas con experiencia comercial en Expoartesanías, quienes han venido implementando, maquinaria (motosierras), de pulimento y acabado (motor tool y las lijadoras manuales).

En el de materiales y bajo los lineamientos ecológicos, aparece un nuevo tipo de material aglomerado y en MDF tableros de media densidad, cuyo espesor varía entre los 03mm y los 2.9mm, muy usado por los artesanos contemporáneos.

#### 1.7.4.4. Cuero.

Las tendencias tecnológicas, actualmente se presentan en la organización para la producción, con la figura de la celda o célula de trabajo, en donde la jerarquía es de tipo horizontal y aparece dentro de las áreas de pre- armado, armado y costura.

Los productos marroquinos reciben un valor agregado, a través de los acabados a mano como nudos, amarres o costuras en la superficie del objeto.

#### 1.7.4.5. Joyería.

La fundición o casting prevalece como técnica e implementación tecnológica en los diferentes núcleos de artesanos, ya que provee grandes volúmenes de producción y facilita el trabajo en la reproducción de piezas.

A nivel internacional, Hong Kong se posiciona del mercado externo, con gran volumen de producción y calidad en piezas armadas utilizando mano de obra calificada, altas tecnologías y diseño. En Italia se encuentran núcleos de artesanos especializados en diferentes áreas de la producción, con máquinas y herramientas.

Dentro de las tendencias tecnológicas internacionales, está la gran producción de cadenería en trefiladoras de alta potencia, uso de torno computarizado y soldadura líquida entre otras.

Aparece la joyería contemporánea con mezcla de materiales tanto metálicos como minerales y vegetales al igual que la implementación de metales "Contemporáneos" o industriales tales como el niobio, aluminio y titanio.

De otro lado, por el gran abastecimiento de metales excedentes de la explotación Rusa en platino y paladio, se presenta el auge de la joyería en plata, condicionada por su bajo costo, gran oferta y demanda.

#### 1.7.4.6. Piedra.

El principal responsable de los cambios generados en el oficio de la talla en piedra, es el producto, el cual se posiciona en el mercado, con argumentos de diseño y aplicación, en

donde las piezas mejoran sus condiciones de peso y estética a través de un mejor manejo en la producción y de mezcla de materiales, específicamente con la cerámica.

La tendencia se registra en la mezcla de oficios relacionados con la piedra y de materiales que mejoren sus cualidades estéticas.

#### 1.7.4.7. Lapidación.

Operación del tallado, que consiste en imprimir a una piedra en bruto una determinada forma que la hace fácilmente utilizable para ser montada sobre una joya y que resalta su brillo y color.



**SERVICIO NACIONAL  
DE APRENDIZAJE**

MESA SECTOR ARTESANAL

## ***Caracterización Ocupacional del Sector Artesanal***



Tejido en telar

## ***2. Entorno económico***

---



## 2.1. ASPECTOS ECONÓMICOS DEL SECTOR ARTESANAL

El desarrollo de la actividad económica ya de la pequeña o mediana empresa, tiene en cuenta factores del impacto económico de las mismas, dentro de la economía regional y nacional. Para el caso específico de la artesanía, los medidores podrían estar en relación directa con la dinámica de empleo, el aporte al PIB y los aportes fiscales de su actividad comercial, a través de ventas directas o de eventos feriales.

Dado, que la artesanía se ubica dentro un renglón de la economía informal, son muy pocos los núcleos artesanos que poseen mecanismos de control, como manejo de contabilidad, registros de compra de materias primas o insumos y en la mayoría de los casos no se expide una factura que permita conocer el monto en las ventas y su consecuente seguimiento. Por lo tanto se hace un poco compleja la consecución y análisis de esta información.

Con respecto al comportamiento de la artesanía en el mercado externo, son muy pocos los grupos artesanos que han accedido a esta modalidad comercial. Generalmente ésta se encuentra condicionada por los volúmenes de producción, costo, la consecución y procesamiento de la materia prima, junto con la escasez de capital de inversión, acompañada de limitados canales de comercialización.

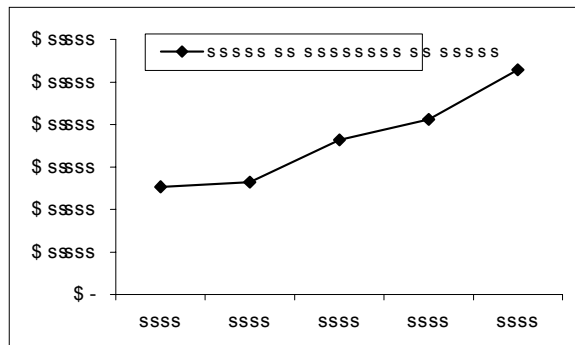
La gran mayoría de artesanos vende sus piezas a empresas comercializadoras y muchas veces condicionan su producción a la demanda que las mismas hacen de ellos.

Este es un factor que tangencialmente beneficia al gremio artesano, puesto que ayuda a posicionar la artesanía en el exterior, pero no proporciona las ganancias necesarias para el mismo, ya que los costos de los productos muchas veces son impuestos por dichas empresas, creando confusión y desánimo en la labor artesanal.

Con todo este panorama, alguna oportunidad se encuentra en el comercio local, generalmente realizada en los sitios de mayor auge turístico o a través de ferias regionales, que casi siempre coinciden con alguna festividad y donde la participación de la artesanía, puede alcanzar el 30% con respecto a las demás manifestaciones culturales, ya que de las ferias especializadas de artesanía en el país, sólo Expoartesanías ha generado un alto grado de impacto comercial, pero a la cual muchos artesanos no pueden acceder.

## 2.2. MERCADO INTERNO

**Gráfico 19. Comportamiento de las ventas**  
 Fuente. MONTEALEGRE LibardoEstudios, RUBIO SOTO James. Consultores. Estudio de Mercado. Expoartesanías. Bogotá. 1997-2001.



Analizando el comportamiento de las ventas en la feria de Expoartesanías en el período comprendido entre los años 1997 - 2001 que presenta el gráfico 19, las ventas totales ascendieron a \$5.286.034.910 miles de millones de pesos, en el año 2001, cuando en el año 2000 fueron de 4.120 millones de pesos de pesos. Lo anterior nos muestra un crecimiento del 28.25% en las ventas totales, que puede estar determinado por la calidad de los productos o el tipo de artesanía con alto ingrediente de diseño<sup>49</sup>. También se determinó que ha influido en este comportamiento el nivel de escolaridad de los participantes 59.4% alcanzan niveles de pregrado.



**Gráfico 20. Participación de artesanos por regiones en expoartesanías.**

Fuente. Estudios de Mercado Expoartesanías 2.000-2.001.

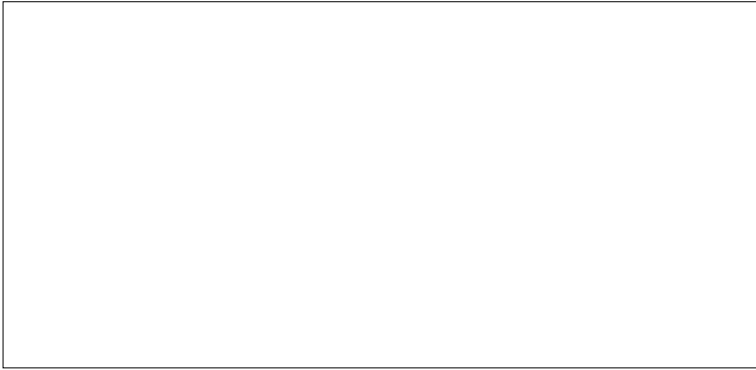
La participación de Bogotá es una de las más representativas, pero es preocupante debido a que es allí en donde se ubica el menor número de artesanos. Las razones pueden estar dadas por los costos de los stands, el alojamiento, la alimentación y el desplazamiento hacia la capital de los artesanos de otras regiones del país.

La participación en las ventas en la feria de Expoartesanías en el año 2001, se puede apreciar en el estudio de mercados del consultor James Rubio Soto, presentados en el gráfico 21.

### **2.2.1. Mercados y Comercialización.**

Según el Censo Artesanal de 1.998, el 85.16% de la producción se vende en el municipio de origen, el 8.18% en otros municipios y el 3.45% en otros departamentos.

<sup>49</sup> Estudio de mercado Expoartesanías 2000. Libardo Montealegre. Consultores. En donde la participación de la artesanía contemporánea es del 43.9% sobre la artesanía tradicional Popular 41.6%



**Gráfico 21. Participación en ventas.**

Fuente. RUBIO SOTO James. Consultor. Estudio de Mercado. Expoartesanías. Santafé de Bogotá. 2001.

Los canales de comercialización se reflejan en la tabla del Censo Económico Nacional - Sector Artesanal Artesanías de Colombia S.A.

DESCRIPCIÓN	No. DE ARTESANOS	PORCENTAJE
En la casa	9647	47.21
Taller y almacén	3082	15.08
Plaza de mercado	62	0.30
Ferias artesanales	6	0.03
Sitios especiales de	1	0.00
Lugar ambulante	3	0.01
Otros	2367	11.58
<b>Total</b>	<b>22801</b>	<b>100.00</b>

**Cuadro 14. Canales de comercialización.**

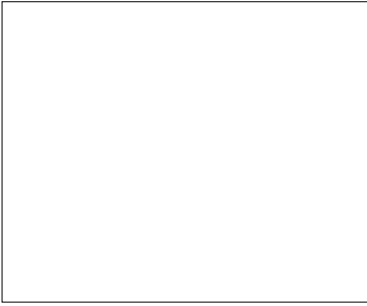
Fuente: Artesanías de Colombia S.A. Censo Económico Nacional Sector Artesanal, Bogotá 1998

**2.3. MERCADO EXTERNO.**

Son pocos los artesanos que logran participar en los mercados extranjeros. Aún así, el DANE y PROEXPORT han realizado una clasificación de las artesanías, según algunas variables como el material, la tecnología aplicada, el uso o destino final de los objetos artesanales.

Es pertinente resaltar, que las descripciones de las posiciones arancelarias, algunas veces se acercan a la descripción del producto final, pero la gran mayoría de las veces, deben agruparse de acuerdo a las posiciones arancelarias ya definidas.

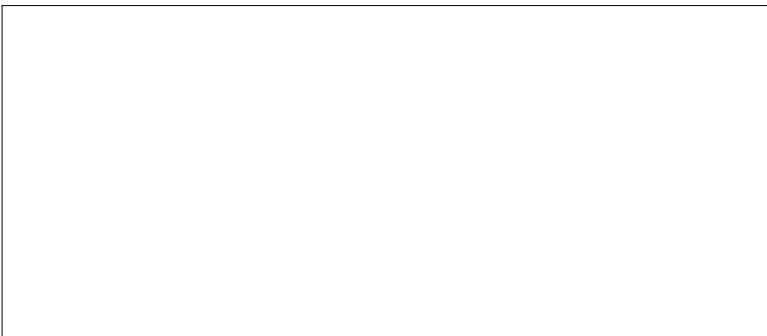
Las artesanías en cuero son incluidas dentro de las manufacturas del cuero, que utiliza cierto tipo de tecnología, una organización para la producción donde sus insumos y hasta los estilos, hacen parte de la pequeña o mediana empresa. Caso que no se puede comparar con la microempresa, ni la famiempresa artesanal del cuero.



**Gráfico 22. Exportaciones de artesanía.**

Fuente. Proexport, Santafé de Bogotá. 2001.

Dentro de las exportaciones según PROEXPORT, las manufacturas de cuero tales como talabartería y marroquinería, poseen el volumen mas alto de exportaciones. (Ver gráfico 23)



**Gráfico 23. Exportaciones artesanales según áreas.**

Fuente. PROEXPORT. 2001

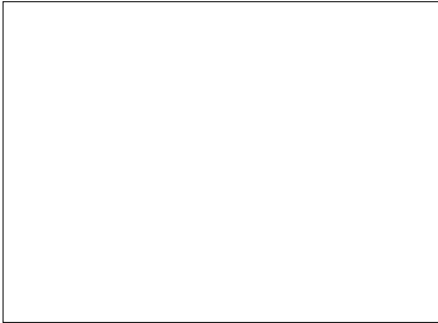
Analizando la información contenida en el gráfico 23, el total de las exportaciones en artesanía, supera los US \$ 130 millones, este resultado está determinado en gran medida por las exportaciones de la marroquinería y talabartería, al igual que la madera, aunque en cada uno de los casos se tuvo en cuenta la descripción del arancel al que pertenecían los productos, discriminando aquellas posiciones arancelarias en donde se denotaba que el trabajo artesano no estaba incluido dentro de este género. De todas maneras dentro de los dos sectores en mención, se hace muy complejo discernir entre lo que es artesanía o no, de acuerdo las descripciones de las posiciones arancelarias.

### **2.3.1. Exportaciones de artesanías en tejeduría y cestería.**

En tejeduría y cestería el comportamiento se puede visualizar en el gráfico 24.

Las exportaciones de tejeduría, presentaron una baja en el año 2001 pero aún así, conservan una tendencia alta, en volúmenes de producción y venta.

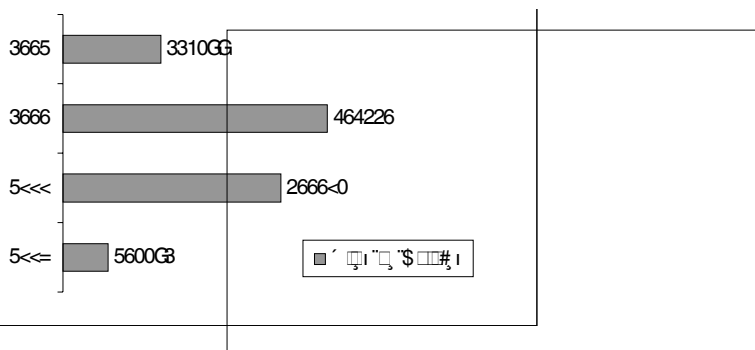




**Gráfico 24. Exportaciones de tejeduría 1998 - 2001.**  
Fuente. PROEXPORT.

### 2.3.2. Exportaciones de artesanías de cestería

Hay una fuerte tendencia a la baja en exportaciones de cestería. Unas de las razones se encuentran relacionadas con la competencia extranjera (cestería filipina) y el aprovisionamiento de materia prima que puede estar condicionado por problemas de orden público. (Ver gráfico 25)

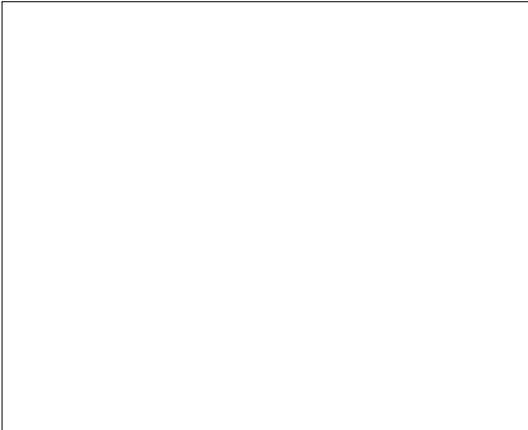


**Gráfico 25. Exportaciones de artesanías en cestería.**  
Fuente. PROEXPORT.

### 2.3.3. Exportaciones de artesanías en madera.

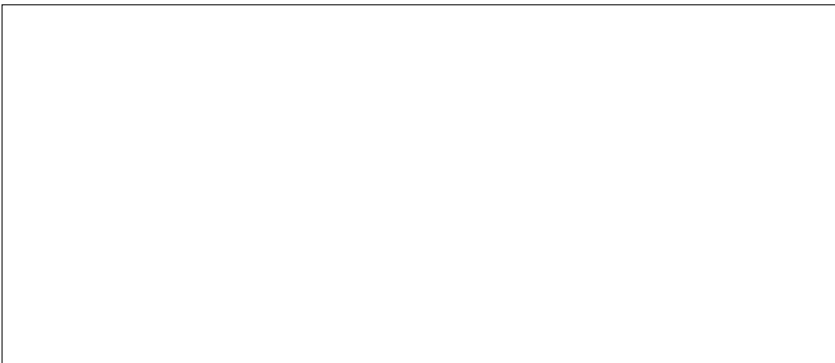
En el volumen de exportaciones de madera, las áreas más representativas son las de ebanistería y carpintería, con muebles de oficina, escritorios y de cocina. Dado que los artesanos que trabajan la madera también elaboran este tipo de mobiliario, se hace muy difícil discriminar el mobiliario específicamente artesano.

Las exportaciones de objetos artesanales en madera, pueden alcanzar un tercer lugar, después de las artesanías en cuero y joyería.



**Gráfico 26. Exportaciones de artesanías en madera.**  
Fuente. PROEXPORT.

En el gráfico 27, se destacan la ebanistería, la carpintería y el trabajo en Bambú, sobre la talla en madera, la taracea y la elaboración de instrumentos musicales. Las razones fundamentales de las diferencias en la comercialización de estos objetos, están determinados por el uso de tecnologías. La capacitación y asesoría de algunas entidades públicas y privadas en especial con los integrantes de diseño, los cuales han brindado un gran valor agregado, sin descuidar los aspectos culturales y de tradición.

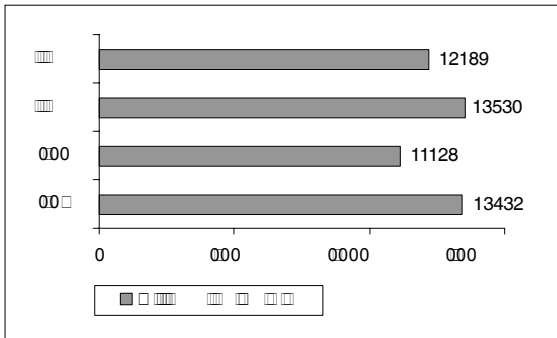


**Gráfico 27. Productos de madera con mayor demanda en el mercado externo**  
Fuente. Proexport. Promedios calculados por el estudio.

#### **2.3.4. Exportaciones de artesanías en cuero.**

Es difícil determinar, los volúmenes de exportación específicos para los productos artesanales de cuero. Las posiciones arancelarias, están determinadas por los productos de la industria manufacturera del cuero.

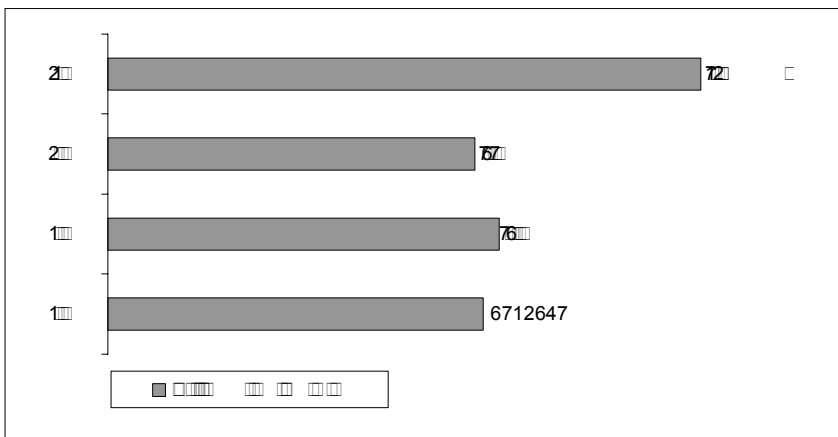
La producción de la industria del cuero ya sea a pequeña o mediana escala, está determinada por la implementación tecnológica en la mayoría de sus procesos productivos. (Ver gráfico 28)



**Gráfico 28.** Exportaciones de Artesanías de Cuero.  
Fuente. Proexport.

### 2.3.5. Exportaciones de artesanías en joyería.

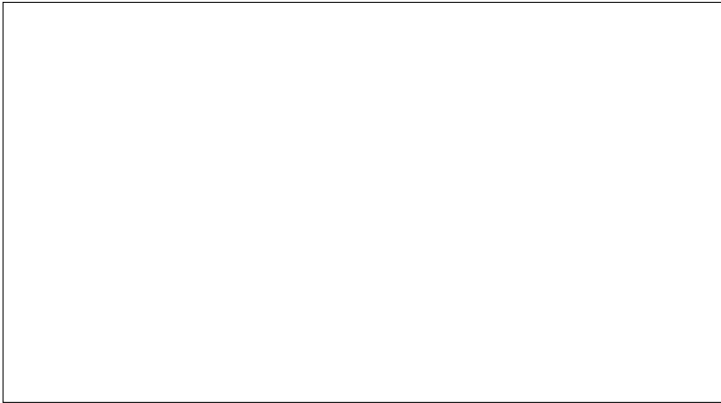
Con relación al área de joyería artesanal en los datos relacionados para el estudio, no se tuvieron en cuenta, los renglones de talla de piedras preciosas, ni la joyería que emplea esmeraldas, diamantes, perlas, es decir piedras preciosas de alto costo, ya que existen talleres especializados encargados de hacer este tipo de producto y que generalmente comprenden la mediana empresa. (Ver gráfico 29).



**Gráfico 29.** Exportaciones de artesanías en joyería.  
Fuente. Proexport

### 2.3.5.1. Exportaciones de artesanías en bisutería

A pesar de que la bisutería es una técnica que se está imponiendo en el mercado, donde se emplean semillas y metales no preciosos y/o semipreciosos, la joyería se posiciona sobre esta. Estas razones, también pueden estar determinadas por el mercado externo y el tipo de consumidor. (Ver gráfico 30)



**Gráfico 30.** Exportaciones de artesanías en bisutería.  
Fuente. Proexport.

### 2.3.6. Exportaciones de artesanías en piedra.

Las posiciones arancelarias que se tuvieron en cuenta para las artesanías en piedra, excluyen el mármol travertino y alabastro, manufacturas diferentes a la talla, granito de talla para construcción, losetas, cubos empleados en construcción. La gran producción obedece a lineamientos de la industria de la construcción, en donde la mano artesana.

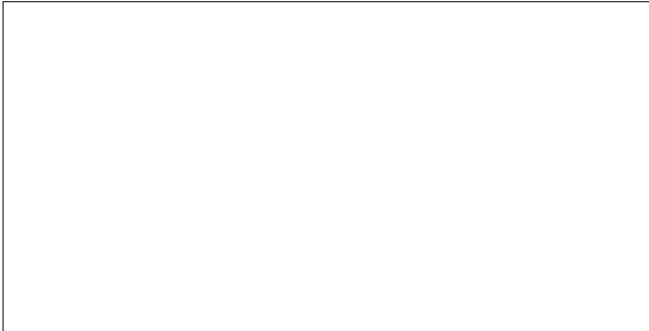
Para la instalación de estos productos de la talla artesanal, casi siempre es de tipo escultórico o de piezas únicas como en el caso de los pilones para moler o las piletas para los jardines. (Ver gráfico 31).

Para la exportación de artículos de piedra, se deben contemplar, consideraciones de peso y de volumen en la mayoría de los casos.

## 2.4. PREFERENCIAS ARANCELARIAS.

Para un mejor manejo del sector artesanal, PROEXPORT realizó una clasificación de los productos artesanales en cuatro paquetes: artículos de arte, cestería, adornos y bisutería y estos junto con los demás productos del sector son beneficiarios del ATPA, ley de preferencias arancelarias andinas, ingresando con franquicia arancelaria a ese mercado.<sup>50</sup>

<sup>50</sup> Proexport. Colombia, Aproximación Inicial al Sector Artesanías

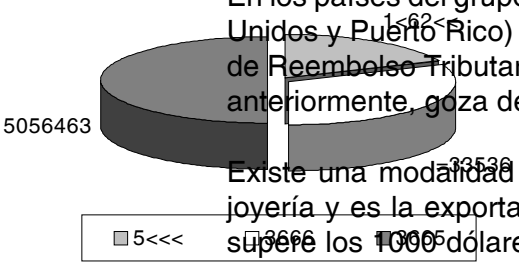


**Gráfico 31. Exportaciones de artesanías en piedra.**  
Fuente. Proexport

La zona libre de comercio que opera en el marco del Grupo Andino, otorga a los productos del sector un arancel del 0% para ingresar a mercados como Venezuela y Ecuador. Para la Unión Europea y la Antillas Holandesas, los productos del sector regalos y artesanías, tienen un ingreso libre de Arancel.

**2.4.1. Para la joyería y orfebrería.**

En los países del grupo No.1 (Panamá, Aruba, Bonaire, Curacao), del grupo No.2 (Estados Unidos y Puerto Rico) y los del grupo No.3 (resto del mundo) tienen. 0% en el Certificado de Reembolso Tributario CERT. Mientras que la bisutería, en los tres grupos mencionados anteriormente, goza del 2.50% en el CERT.



Existe una modalidad de exportación bastante usual para los pequeños productores de joyería y es la exportación temporal realizada por viajeros siempre y cuando su valor no supere los 1000 dólares. Para la exportación de joyería, orfebrería e incluso bisutería, las piezas que contengan metales y piedras preciosas, requieren de un visto bueno de Minercol. Para este efecto, se debe realizar un trámite específico con la misma entidad.

**2.4.2. Para los textiles.**

Para la Unión Europea y en el caso específico de exportación de textiles, existe un sistema normalizado de preferencias andinas SGPA.

Para México, existe un tratado de libre comercio entre Colombia, México y Venezuela G3.

Para Bolivia, Ecuador, Perú y Venezuela, Acuerdo Comercial de la Comunidad Andina.

Para otros países como Chile, Brasil, Argentina, existe un acuerdo de complementación económica respectivamente.

Para Argentina Brasil, Cuba, Paraguay y Uruguay, existe una preferencia arancelaria regional.

Para la exportación de productos artesanales correspondientes al oficio de la textilería, en Estados Unidos, se exige una Visa Textil que es otorgada por el Ministerio de Comercio Exterior y en donde se contempla la exención de aranceles para este tipo de producto artesanal.<sup>51</sup>

Las anteriores preferencias, deben ir acompañadas por el *Certificado de Origen*<sup>52</sup> expedido por el ministerio de Comercio Exterior, en donde se describe brevemente el tipo de producto, las técnicas empleadas en la elaboración del mismo, los materiales, la localización geográfica, el tipo de taller y nivel de tecnología utilizada.

Todas las exportaciones de artesanía deben ir acompañadas por este certificado, puesto que gracias a él, se obtienen ventajas con los países con los que Colombia tiene convenios directos o para acogerse al beneficio de los acuerdos internacionales sobre comercio exterior de productos artesanales, en donde actualmente, la Organización Mundial del Trabajo adelanta estudios.

#### **2.4.3. Para el cuero.**

Dentro de las preferencias arancelarias del ATPA, otorgadas para la exportación a países como Estados Unidos, los productos en cuero como maletines, maletas, billeteras, guantes de trabajo y confecciones en cuero tienen cero (0) arancel. Capítulo 42 y 46<sup>53</sup>

#### **2.4.4. Otros incentivos.**

El gobierno creó el Certificado de Reembolso Tributario CERT, es decir una devolución de impuestos que se hace a los exportadores. Es de aclarar que no se aplica para los países como Venezuela Ecuador y Bolivia, donde hay una exención del IVA sobre cualquier gravamen municipal o departamental.

- *Incentivos Financieros.* Existen líneas de crédito en el Banco de Comercio Exterior, el Banco de la República, Instituto de Fomento Industrial, Leasing Internacional (arrendamiento de maquinaria y equipo).
- *Sistemas especiales de Importación - Exportación.* En donde la entrada de insumos, materias primas, bienes intermedios, bienes de capital y repuestos de maquinaria, son gestionados por entidades sin ánimo de lucro para exportadores, empresarios productores o comercializadores, con el objetivo de devolver en un plazo máximo de 6 meses (a partir de la llegada de los insumos) los productos ya elaborados.
- *Zonas Francas Industriales y Comerciales.* Lugares en donde los productos que se encuentren allí, están exentos de pagar aranceles de importación o exportación.
- *Sociedades de Comercialización.* Realizan actividades de promoción y comercialización de productos colombianos en el exterior.

51 Guía para exportar artesanías Colombianas. Minercol. Mincomex. Artesanías de Colombia

52 Mecanismo creado por Artesanías de Colombia y el Ministerio de Comercio exterior.

53 Proexport. Inteligencia de Mercados. 2002

- *Unidades Exportadoras de Regalos y Artesanías.* Cuyo objetivo es brindar asesoría en exportación.

## 2.5. ACUERDOS COMERCIALES

Actualmente, no existe ningún tipo de acuerdo comercial, tan sólo Artesanías de Colombia S.A., tiene una franquicia en Miami.

Artesanías de Colombia S.A., ha realizado algunos convenios internacionales para fortalecer el sector en el ámbito tecnológico y de estrategias de comercialización de los productos artesanales, los que se registran son:

- *Convenio con la Unión Europea y Artesanías de Colombia S.A.* En la línea de fortalecimiento de procesos tecnológicos y de desarrollo de producto aplicado al Laboratorio Colombiano de Diseño de Pasto, a través de un experto en madera para brindar asesoría a los artesanos de Nariño.
- *Convenio de Artesanías de Colombia S.A.* Con el Banco Interamericano de Desarrollo para la creación de un sistema de información para la artesanía, cuyo objeto es la construcción de un espacio de encuentro entre la oferta y la demanda con las consecuentes bases de datos de los artesanos oferentes, catálogo de productos, preferencias del mercado, asesoría a los artesanos (diseño y producción), contempla los bienes y servicios del sector artesanal y operará a través del Internet, según la agenda de conectividad del Ministerio de Comunicaciones.<sup>54</sup>
- *Convenio Artesanías de Colombia S.A.- ONUDI.* Para el fortalecimiento de la Minicadena Artesanal de la Chamba. 2001

## 2.6. DINÁMICA DE EMPLEO.

La dinámica del empleo se manifiesta de una manera bastante informal, condicionada la gran mayoría de las veces por la estructura productiva de cada núcleo artesanal. El trabajo gira en torno a la familia, en donde sus principales empleados son los familiares en línea directa, entonces aparece la figura de patrón generalmente asumida por el miembro cabeza de la familia.

Dado su estructura organizacional, se comparten todo tipo de tareas prevaleciendo el "Toderó" encargado de ejecutar la mayor parte del trabajo. Dado su informalidad, no se tienen registros de los pagos, o de la permanencia del trabajador en la misma.

Para la gran mayoría de unidades productivas, los principales empleados son los hijos que migran hacia otras ciudades en busca de mejores oportunidades de vida.

<sup>54</sup> HERRERA, Neve. Formulación del Diseño Conceptual del Sistema Integrado de Información y asesoramiento para la Artesanía. Artesanías de Colombia. 2.002. Los bienes y Servicios del sector artesanal, contempla, la materia Prima, la Fuerza de Trabajo, los demandantes de la fuerza de trabajo, las nuevas tecnologías y el Manejo eficiente del Taller artesanal.

Otro de los ingredientes importantes que tiene el trabajo artesanal, es que éste se mezcla con las labores del sector primario (ganadería, agricultura o minería), evidenciándose así la inconstancia en la dinámica productiva. Sin embargo, existen núcleos artesanos bien definidos por el trabajo artesanal, con una estructura organizacional que opera igualmente bajo la figura de la famiempresa o asociación de núcleos de artesanos, pero cuya responsabilidad en el cumplimiento de un pedido es mucho mayor que la de la informalidad familiar.

Es el caso de algunos núcleos artesanales, tales como San Jacinto, Sandoná, La Chamba entre otros, en cuyo caso las organizaciones cooperativas ocasionales fijan tarifas de acuerdo al tipo de trabajo encargado.

En Ráquira específicamente en el caso de la alfarería, genera toda una dinámica de empleo en torno a la producción, en donde los puestos de trabajo y las funciones de todos los operarios se encuentran bien definidas, de acuerdo a los requisitos de la producción y los pagos son realizados a destajo.

En cuanto a los riesgos profesionales, el aseguramiento de la salud y las pensiones, casi es realizado en algunos casos por el propio artesano, cuando puede pagarlo.

Dado que la gran mayoría de la población que se dedica a este oficio, es campesina, existe un tipo de seguro de salud, propuesto por el gobierno por medio del SISBEN.

Teniendo en cuenta el empleo que se puede generar en las grandes empresas, solamente este es percibido por un renglón muy pequeño de la población, en donde la tipología del operario muchas veces no obedece al tipo artesano.

El Servicio Nacional de Aprendizaje - SENA, a través de diferentes modalidades de formación en joyería, madera, cuero, proporciona a las industrias relacionadas un tipo de artesano cualificado que puede llegar a acceder a un empleo.





**SERVICIO NACIONAL  
DE APRENDIZAJE**

MESA SECTOR ARTESANAL

### ***Caracterización Ocupacional del Sector Artesanal***



Alfarería y cerámica

## ***3. Entorno Organizacional***

---



### 3.1. ORGANIZACIÓN INSTITUCIONAL DEL SECTOR ARTESANAL EN COLOMBIA

La artesanía en Colombia a través de los años se ha manejado como un Sector Informal de la Economía, en donde sus principales actores, se encontraban ocultos, tras el folklore o lo cotidiano del campesino. Sin embargo, hacia el año 1976 y bajo el gobierno del Presidente López, se formula el primer Plan Andino de Desarrollo para la Artesanía, donde países como Perú y Ecuador deciden hacer parte integral de los programas de gobierno, incluso en Venezuela se proyecta la estrategia de crear una aldea artesana, que uniera el turismo y el comercio a través de la artesanía.

Hoy por hoy en Colombia la artesanía aparece en el horizonte productivo de la región, como una estrategia de desarrollo local, generadora de empleo y potenciadora de identidad, capaz de reactivar la economía por medio de sus incipientes formas de producción. Es por esto que el Gobierno Nacional ha puesto sus ojos en este sector y propone diferentes planes y programas para fomentar su desarrollo.

Las entidades gubernamentales que han acompañado el proceso artesanal, demostrando gran compromiso y liderazgo, han desarrollado planes capaces de acomodarse a la dinámica artesanal, siendo pioneros en la investigación y desarrollo del sector. (Ver gráfico 32)

#### 3.1.1. Ministerio de la Protección Social.

El Servicio Nacional de Aprendizaje Sena, ejecuta sus políticas de fomento y desarrollo educativo a través de Centros de Formación Profesional en las áreas de joyería, madera, textiles, piedras y cuero, implementando procesos tecnológicos, infraestructura técnica, estructura ocupacional y su consiguiente manejo de líneas de producción.

- *Centros de Formación.* Se encuentran en Bogotá (joyería - marroquinería y calzado), Medellín (madera, marroquinería, textiles y calzado), Popayán (joyería).
- *Mesa del Sector Artesanías.* Encargada de cualificar el talento humano del artesano colombiano, a través de la elaboración de normas de competencia laboral y con el fin de mejorar su competitividad en el mercado nacional e internacional.

El Sena es responsable también de diseñar la nueva oferta educativa, así como de facilitar elementos de organización productiva para el artesano.

#### 3.1.2. Ministerio de Desarrollo Económico.

Ejecuta las políticas y planes de desarrollo artesanal a través de tres instancias: Artesanías de Colombia S.A., Programa Minicadenas Productivas Artesanales y la Dirección de Turismo.

##### 3.1.2.1. Artesanías de Colombia S.A.

Ejecuta la política de fomento artesanal así:



**Gráfico 32. Organización institucional del sector artesanal en Colombia.**  
Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanal, Cúcuta 2003

- *Línea de Investigación.* Bajo este lineamiento, se crea la unidad de diseño, con sedes en Bogotá, Armenia y Pasto dotadas de un equipo interdisciplinario en diseño, infraestructura tecnológica, bases de datos y archivo referido al sector. Desde allí se ejecutan asesorías en diseño para rescate de una técnica tradicional en extinción, para diversificación de un producto o para realizar el diagnóstico de una comunidad artesana, ya sea a nivel regional o nacional.

Apoyando la línea de la investigación, se han realizado convenios internacionales cubriendo las áreas del diseño, (Interdesign, asesoría P.J Arañador), asesoría de un experto internacional en el área de maderas.

Muchas veces las acciones de las unidades de diseño, se ven acompañadas de convenios Inter-Institucionales ya sea con el Estado como Minercol, Sena, Alcaldías Municipales, Gobernaciones, Fonade, fondo Fomipyme o con entidades privadas como la Corporación para el Desarrollo de las Micro empresas, Famiempresas Actuar, entre otras.

Dentro de las estrategias para competir con la Economía Global, Artesanías de Colombia S.A., viene desarrollando el Certificado de Hecho a Mano<sup>55</sup>, y un sistema de Información para la Artesanía<sup>56</sup> S.I.A., proyecto que se adelanta con el BID.

Artesanías de Colombia S.A., ha iniciado un Proyecto Piloto para Colombia, que busca fortalecer la inserción del sector artesanal colombiano en los mercados nacionales e internacionales, a través de la puesta en marcha del Sistema Integrado de Información y Asesoramiento para la Artesanía, que permite a los artesanos, comercializadores y personas relacionadas con el sector, disponer de información vía Internet las 24 horas del día, sobre la oferta y demanda de productos, el diseño, desarrollo e innovación de los mismos, ferias, eventos, tendencias de mercados y demás temas de interés para el auge de esta importante actividad económica.

- *Beneficiarios.* Este proyecto busca beneficiar alrededor de 6.500 artesanos, favoreciendo al mismo tiempo 32.000 personas indirectamente vinculadas con el sector como lo son los comercializadores, proveedores, profesionales de diseño, académicos y estudiosos de áreas artesanales.
- *Usuarios.* Los usuarios del Sistema Integrado de Información para la Artesanía SIA, son:
  - Los artesanos, proveedores o comercializadores y diseñadores; la información específica dependerá del ingreso al sistema mediante claves de autorización por contraprestación al pago de suscripción.

<sup>55</sup> Actualmente, se viene gestionando con Organización Mundial del comercio OMC, la Conferencia de las Naciones Unidas para el comercio y el desarrollo UNCTAD, Icontec y Artesanías de Colombia el Certificado de Hecho a Mano, para categorizar los productos que se elaboren en su totalidad a mano o con la menor implementación de maquinaria o de equipos, esta certificación es de carácter permanente y bajo los parámetros de calidad y tradición que garanticen productos auténticos y bien elaborados. Esto con el fin de otorgarles, ciertas preferencias económicas en el mercado externo.

<sup>56</sup> Sistema de información para la Artesanía, cuyo objeto es la construcción de un espacio de encuentro entre la oferta y la demanda con las consecuentes bases de datos de los artesanos oferentes, catálogo de productos, preferencias del mercado, Asesoría a los Artesanos (diseño y producción) en síntesis, contempla los bienes y servicios del sector Artesanal y operará a través del Internet, según la agenda de conectividad del Ministerio de Comunicaciones.

- Compradores finales, consumidores y público en general para quienes se incluirán secciones de información general orientadas a ilustrar la gestión de Artesanías de Colombia S.A. y ponderar la imagen de la artesanía de su interés, además de facilitar la selección de productos y la decisión de compra según el punto de venta o el mecanismo de realización.
- **Objetivos Específicos.**
  - Lograr que productores de artesanías colombianas dispongan de información adecuada, suficiente, oportuna y confiable sobre mercados, comercialización y distribución de productos, marco normativo y soporte institucional.
  - Brindar servicios de información especializados al sector artesanal a través de Internet, a fin de ofrecer información actualizada sobre la oferta y demanda exportable de la producción artesanal.
  - Fortalecer los programas de capacitación y ampliar su difusión y cubrimiento, a través del uso de modernas tecnologías de información adecuadas al desarrollo sectorial, para mejorar la calidad de los productos, facilitando su ingreso a los diferentes mercados.
  - Lograr que el diseño sea un elemento esencial para los artesanos del país en los aspectos del diseño-mercado, a través de la Interacción permanente entre los productores y los diseñadores.
  - Brindar servicios adicionales al sector, como seminarios, videoconferencias, acceso a documentación especializada, de modo que la comunidad artesana pueda disponer de ellos, desde cualquier lugar y a cualquier momento.
- *Portafolio de Servicios.* El portafolio de servicios es la respuesta a las demandas concretas de los usuarios, y comprende aspectos básicos relacionados cada uno con las áreas de la oferta y la demanda de la producción artesanal así:
  - Información específica sobre mercados
  - Comercialización y distribución de productos
  - Diseño y tendencias de la moda
  - Eventos y ferias nacionales e internacionales
  - Demanda de productos y clientes
  - Programas de capacitación en internet
  - Tarifas, gravámenes arancelarios
  - Normatividad y convenios de comercio internacional
  - Políticas sectoriales nacionales
  - Asesoría en diseño para el desarrollo de productos artesanales
  - Asesoría para el desarrollo de imagen, empaque, embalaje y exhibición
  - Documentación especializada

- Proyectos para el sector artesanal
- Indicadores económicos
- Instituciones que trabajan por el sector
- Guías de apoyo para las exportaciones
- Documentos y Publicaciones Artesanales

La información recopilada por Artesanías de Colombia S.A. se encuentra a disposición en el centro CENDAR y se puede acceder para consultas, información especializada sobre los artesanos de Colombia en la siguiente dirección electrónica E-mail: [cendar@artesantiasdecolombia.com.co](mailto:cendar@artesantiasdecolombia.com.co)

- *Política de comercialización.* Opera bajo tres instancias: Plaza de los Artesanos, Expoartesánías y punto de venta en Bogotá, Cartagena, Miami.
  - *Plaza de los artesanos.* El objetivo de la plaza de los artesanos, es propiciar un espacio permanente de encuentro en torno a la artesanía, ya sea con objetivos de mercado o de capacitación.
  - *Expoartesánías.* A lo largo de 11 años, se ha convertido en uno de los eventos feriales más importantes de Latinoamérica en su género, logrando reunir alrededor de 600 artesanos de todo el país en Bogotá en el recinto ferial de Corferias en el mes de diciembre.
  - *Puntos de venta de Artesanías de Colombia S.A.* Son manejados por el departamento de compras de Artesanías de Colombia S.A. y se mantienen en Bogotá, una estrategia de franquicia en Cartagena y Miami.

### 3.1.2.2. Programa minicadenas productivas artesanales.

El Ministerio de Desarrollo económico, en acuerdo con la ONUDI (Organización de las Naciones Unidas para el Desarrollo Industrial) ACOPI, y las ONG que apoyan las PYME, propone como estrategia de desarrollo, el fomento de Microclusters o Minicadenas productivas regionales<sup>57</sup> a través de un fortalecimiento técnico de los entes territoriales con la creación de Centros Regionales de Inversión Información y Transferencia de Tecnología C.R.I.I.T. en las Cámaras de Comercio de algunas regiones del país; así como la viabilización de instancias intermedias de asesoría y capacitación para mejorar la calidad y el comportamiento de los negocios a través<sup>58</sup> de la implementación de un programa demostrativo que involucre 20 empresas piloto.

Requiere para su aplicación la articulación de los sectores público y privado, la sociedad civil y académica para lograr la proyección de las Minicadenas competitivas y lograr su

<sup>57</sup> La **Minicadena**, es un núcleo empresarial, con gran vocación regional que potencializa el desarrollo de una comunidad o de un pequeño grupo humano. Está compuesta por Empresas, Instituciones relacionadas con el sector ya sea proveedores de Materia Prima o comercializadores de sus productos y Entidades educativas, con posibilidades de integrarse en mercados locales e internacionales. Tomado de 50 Minicadenas productivas para la construcción de la paz. Ministerio de Desarrollo Económico. Marzo de 2000.

<sup>58</sup> Estudio sobre el impacto de las industrias Culturales. Convenio Andrés Bello Ministerio de la Cultura 2001.

autosostenibilidad.<sup>59</sup> Es de aclarar que este es un modelo alternativo de desarrollo planteado para América Latina y bajo los términos del Plan Colombia, se hace necesario ampliarlo a municipios como: Ráquira - Boyacá, por su importancia alfarera para el país.

Actualmente se está implementando en la Chamba Tolima bajo el nombre de Programa para el Desarrollo Integral de la Minicadena, Productos de Alfarería, Vajilla y Cazuelas de la Chamba, en convenio con Artesanías de Colombia S.A., Dansocial y la Alcaldía Municipal de la Chamba.

De las 50 minicadenas detectadas 20 son de artesanía, de ellas se seleccionaron seis grupos, en dos se están reportando resultados: la de la Chamba y la de Achira. De las otras cuatro entre las que está la de los chinchorros (Orinoquía) y las hamacas (San Jacinto), se están terminando los estudios preliminares e iniciando los planes de acción.

Algunas de las minicadenas en mención son:

- Programa Pluriregional para el desarrollo integral de la minicadena forestal Guadua y su transformación en bienes de consumo, durable, construcción equipamiento de vivienda y la producción artesanal. Departamentos del Quindío, Risaralda y Caldas.
- Programa Pluriregional para el Desarrollo Integral de la minicadena fibra, madera e industria de muebles y otros productos del mimbres. Departamento Tolima Municipios de Ibagué y Cajamarca. Departamento Cauca, del eje Cafetero y del valle del Cauca.
- Programa Pluriregional para el desarrollo integral de la minicadena fibras naturales, tejido y fabricación de hamacas. Departamento de Bolívar municipio de San Jacinto y el departamento de Arauca.
- Programa Pluriregional para el desarrollo integral de la minicadena fibras naturales, tejido y fabricación de chinchorros. Departamento de la Orinoquía Colombiana.
- Programa Pluriregional para el desarrollo integral de la minicadena fibras naturales, tejido y elaboración de artesanías en chocolillo y tetera (cestería). Departamentos de Nariño, Cauca, Valle del Cauca en la comunidad indígena Epedará- Siapidará en el municipio de Buenaventura.
- Programa Pluriregional para el desarrollo integral de la minicadena fibras naturales, tejeduría en palma real y palma de coco. Departamento del Tolima, municipios El Guamo, El Carmen, veredas aledañas a Rovira y municipios de Saldaña. En el departamento del Valle municipios como Tulua, Riofrío y Buenaventura. En el departamento de Quindío el municipio de Finlandia.
- Programa para el desarrollo integral de la minicadena del barro, loza y porcelana. Departamentos de Tolima, Antioquia, municipio del Carmen de Vivalor.

59 50 Minicadenas productivas para la Construcción de la Paz. Ministerio de Desarrollo Económico. Marzo2000



- Programa para el desarrollo integral de la minicadena de la arcilla. Departamento de Norte de Santander - municipio de San José de Cúcuta.
- Programa para el desarrollo integral de la minicadena productos de alfarería, vajilla y cazuelas de la Chamba. Departamento del Tolima municipios Espinal, Guamo, Natagaima, Coyaima, Flandes y Ortega.
- Programa para el desarrollo integral de la minicadena fibras naturales, hilado, tejido y elaboración de artesanías en palma de iraca (cestería). Departamento de Córdoba, municipio de San Andrés de Sotavento.
- Programa para el desarrollo integral de la minicadena fibras naturales tejido y elaboración de artesanías en caña flecha. Departamento de Córdoba, municipio de San Andrés de Sotavento.
- Programa para el desarrollo integral de la minicadena madera y fabricación de muebles. Departamento de Santander, municipio de Barrancabermeja.
- Programa para el desarrollo integral de la minicadena forestal, tallado de la madera y lacado. Departamento de Nariño, municipio de Pasto.
- Programa para el desarrollo integral de la minicadena fibras naturales, hilado tejido y elaboración de artesanías en chiqui - chiqui y barro. Departamento del Guanía.
- Programa para el desarrollo integral de la minicadena curtiembres y manufactura del cuero. Departamento de Nariño., municipios de Pasto y Belén
- Programa para el desarrollo integral de la minicadena producción de fibras naturales hilado y tejido en palma de cumare. Departamento de Vaupés gran resguardo del Mitú comunidad del río Pirá Paraná.
- Programa para el desarrollo integral de la minicadena fibras naturales tejido y elaboración de artesanías en palma de wérregue. Departamento del Chocó. Bajo San Juan, etnia Waunan.
- Programa para el desarrollo integral de la minicadena fibras naturales tejido y elaboración de artesanías en paja toquilla obtenidas de la palma de iraca. Departamento de Nariño, municipios de Sandoná y Linares.
- Programa nacional para el desarrollo integral de la minicadena explotación aurífera, orfebrería y platería. Departamento de Bolívar, municipio de Mompox.
- Programa para el desarrollo integral de la minicadena de la sericultura y la producción artesanal de prendas de seda. Departamento del Cauca, municipios de Popayán, Timbío, El Tambo, Piendamó, Morales, Caldono, Santander de Quilichao y Caloto.

- Programa para el desarrollo integral de la minicadena extracción de fibras naturales, tejido y elaboración de artesanías en fique. Departamento de Nariño, municipio de Guaitarilla
- Programa para el desarrollo integral de la minicadena producción de Joyas en oro y plata. Departamento del Cauca, municipio de Popayán

### 3.1.2.3. Dirección de Turismo.

La Corporación Nacional de Turismo no existe como tal, en su reemplazo, dentro de Ministerio de Desarrollo Económico, existe la Dirección Nacional de Turismo quien en coordinación con Dansocial, algunos Fondos Mixtos de Cultura, el Bienestar Familiar y Artesanías de Colombia S.A., realizan diferentes programas de fomento a la artesanía que van desde inventarios artesanales, capacitación en organización para la producción, fomento a la creación de fondos rotatorios sociales y culturales, talleres de diseño y producción artesanal, capacitación de reforestación, sus acciones se extienden a los departamentos de Amazonas, Chocó (municipios de Acandí, Nuquí, Capurganá) Antioquia, Valle (Cartago), Guajira (Golfo de Morrosquillo), Cauca (Guapi, Tierradentro) Meta, Bolívar (Mompox), Santander (Barichara) y Vaupés.

### 3.1.3. Ministerio del Interior.

- *Gobernaciones.* En el área de desarrollo y fomento artesanal, algunas gobernaciones trabajan en conjunto con el Instituto departamental de Turismo o las instancias relacionadas con el sector a través del apoyo a ferias regionales, en capacitación para la conformación de asociaciones o grupos artesanales.

Una de las experiencias para replicar en todo el país es la organización y la cotidianidad de la Asociación Cundinamarca Artesanal, donde se recopila la integración productivo de los artesanos de los diferentes municipios del departamento de Cundinamarca y Bogotá.

- *Cámara de Comercio.* Es la entidad encargada de registrar, brindar asesoría, proporcionar espacios de concertación para las asociaciones artesanales, además, contempla en sus funciones, la promoción del comercio en general, a través de ferias regionales.

### 3.1.4. Ministerio de Comercio, Industria y Turismo

- *Proexport.* Ofrece asesoría en el área exportadora para el pequeño empresario, a través de unidades exportadoras de regalos y artesanías. Allí están registradas algunas sociedades de comercialización que promocionan y comercializan los productos artesanales en el exterior.
- *Zonas francas de libre comercio.* Estrategia del gobierno para fomentar la importación y exportación de bienes con cero (0) arancel, están ubicadas en Cartagena, Cúcuta, Buenaventura, Bogotá.

### 3.1.5. Ministerio de Cultura.

El ministerio no presenta planes de fomento específicamente para la artesanía, presta asesoría para el fortalecimiento de microempresas con componentes culturales a través de la cualificación de los actores o gestores de la misma. Este fortalecimiento se ha venido realizando en la Guajira a través de la Corporación Wayuú, en el Tolima la asociación de artesanos que elaboran instrumentos musicales y en el Chocó con los talladores de tagua.

Actualmente se está ejecutando en convenio con Artesanías de Colombia S.A., a través del proyecto para el Rescate del Patrimonio Intangible o Inmaterial<sup>60</sup> la cualificación de los artesanos de Orinoquía y Amazonía en torno al que hacer artesanal.

El Ministerio de Cultura está financiando proyectos para el Programa Nacional de Concertación, a través de la oficina de Etnocultura y fomento regional.

### 3.1.6. Ministerio de Minas y Energía.

El ente articulador de los procesos de fomento a la artesanía es MINERCOL, a través del cual se viene financiando en convenio con Artesanías de Colombia S.A., el programa nacional de joyería, cuyo objetivo es cualificar el trabajo del artesano dedicado a la joyería, ya sea con implementación en diseño o mejora técnica de los talleres. Se sabe que la gran mayoría de municipios relacionados dentro de los alcances del programa, poseen un taller en comodato con las alcaldías municipales.

Existe otro programa de fomento a la artesanía, y es el referido a los talladores de carbón de Tópaga y Morcá, como a los talladores de marmaja en sal de Zipaquirá. Allí se vienen adelantando acciones de asesoría en diseño y mejoramiento productivo en convenio con Artesanías de Colombia S.A.

### 3.1.7. Ministerio del Medio Ambiente, Vivienda y Desarrollo Territorial

- *Corporación Autónoma Regional.* Vela por el buen uso de los recursos naturales y control en alguna medida de la contaminación. Dado que el espectro de la artesanía es tan amplio, y cobija tantos y tan diversos ecosistemas, tan solo se sabe del apoyo de la CAR en áreas artesanales como los chircales y fortalecimiento de cultivos de fibras susceptibles de ser empleadas en artesanía, tales como: la caña flecha en Córdoba, la iraca en Sandoná, realiza además acciones correctivas con respecto al uso de los hornos y la quema de piezas artesanales.
- *Instituto Humboldt.* Presta servicios de investigación y edición de estudios referentes al manejo del medio ambiente. Uno de estos, es el estudio de La fundación FES<sup>61</sup>, en convenio con Artesanías de Colombia S.A., y el Instituto Alexander Von Humboldt<sup>61</sup>, en donde proponen una metodología que ayuda al diseño y evaluación de propuestas de

<sup>60</sup> Obedece a los premios anuales de fomento a las comunidades personas u organizaciones que trabajen en la Línea de Memoria como Patrimonio vivo.

<sup>61</sup> RAMOS, Aurelio. Hacia un uso sostenible de las materias primas silvestres utilizadas en Artesanía. Artesanías de Colombia. FES. Instituto Alexander Von Humbolt. 1998

manejo y buen uso de especies silvestres empleadas en artesanía, a través del proyecto de bejucos empleados en la cestería en el Quindío.

- *Biocomercio sostenible.* Busca orientar a los productores de objetos elaborados con materiales vegetales y/o comercializadores de los mismos, hacia un manejo y uso sostenible de estas especies. Fomenta proyectos de inversión para empresas o microempresas que hagan un manejo adecuado de los productos.

### **3.2. TIPOS DE ORGANIZACIONES EMPRESARIALES**

La artesanía en Colombia, es una de las actividades económicas, en donde la organización para el trabajo en la gran mayoría de los casos no existe y figuran como famiempresas o talleres independientes.

Según datos del Censo Económico Nacional de 1.998, de los 58.821 artesanos censados 29.494 no presentan ningún tipo de organización, lo cual representa el 50% del total de la población artesanal.

Las razones del anterior comportamiento, pueden asociarse con los bajos índices de ventas, la inconstancia en el trabajo que muchas veces se ve interrumpida por labores de tipo doméstico, agrícola o de orden público. La mayoría de los oficios u ocupaciones artesanales se debe al fenómeno del individualismo, donde se pretenden guardar los secretos celosamente, con el fin de mantener la privacidad sobre algunos aspectos de sus destrezas manual y artesanal.

Los comercializadores la mayoría de la veces imponen el precio del producto, sobre el valor real del mismo, generando desánimo y falta de confianza en la labor creadora del artesano.

Las comunidades artesanas que han sido apoyadas desde épocas remotas, aún prevalecen sobre las demás manifestaciones y presentan mayor desarrollo tanto económico como técnico y organizacional. Es el caso concreto de los núcleos artesanales de Ráquira, San Jacinto, La Chamba, Sandoná y Pitalito, en donde desde 1979 han figurado dentro de los planes de acción de las entidades afines al sector.

En Santafé de Bogotá se consolida la Asociación Cundinamarca Artesanal, organización que agrupa a los artesanos de la mayoría de sus municipios vecinos del Departamento de Cundinamarca, con proyección nacional y mercados internacionales. Allí se puede destacar el avance socio-comunitario y participativo, así como el sentido de pertenencia y la productividad artesanal.

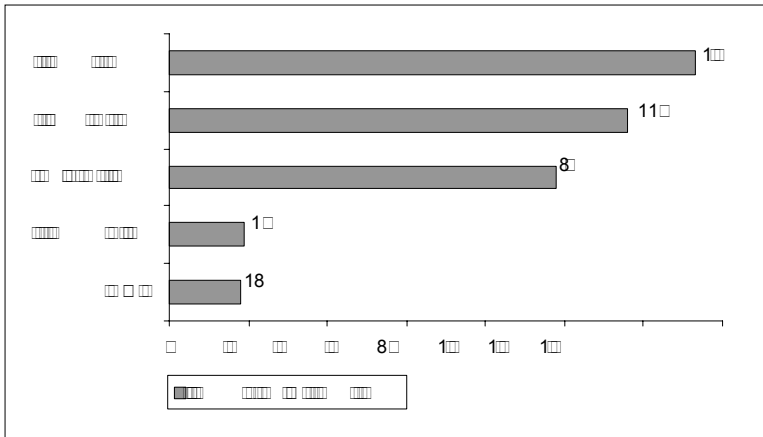
Así, los núcleos artesanales más organizados, se presentan con la figura de la asociación, evolucionando hacia empresas asociativas de trabajo.

El manejo de la contabilidad, el pago de arriendo, servicios, insumos, muchas veces no se contempla dentro de la estructura de costos, haciendo que la gran mayoría de las veces, el

artesano trabaje a pérdida. Sólo en contados casos el transporte es pagado por el comprador, cuando se realiza un pedido.

### 3.2.1. Agrupaciones en Artesanías.

Del total de la población relacionada de acuerdo a los sectores estudiados, el 65%, están organizados en comunidades o grupos pre-cooperativos y asociaciones.



**Gráfico 33. Agrupaciones más comunes en artesanías.**

Fuente. Base Datos Artesanías de Colombia S.A. 2.002.

## 3.3. LOCALIZACIÓN GEOGRÁFICA DE LOS NÚCLEOS ARTESANALES

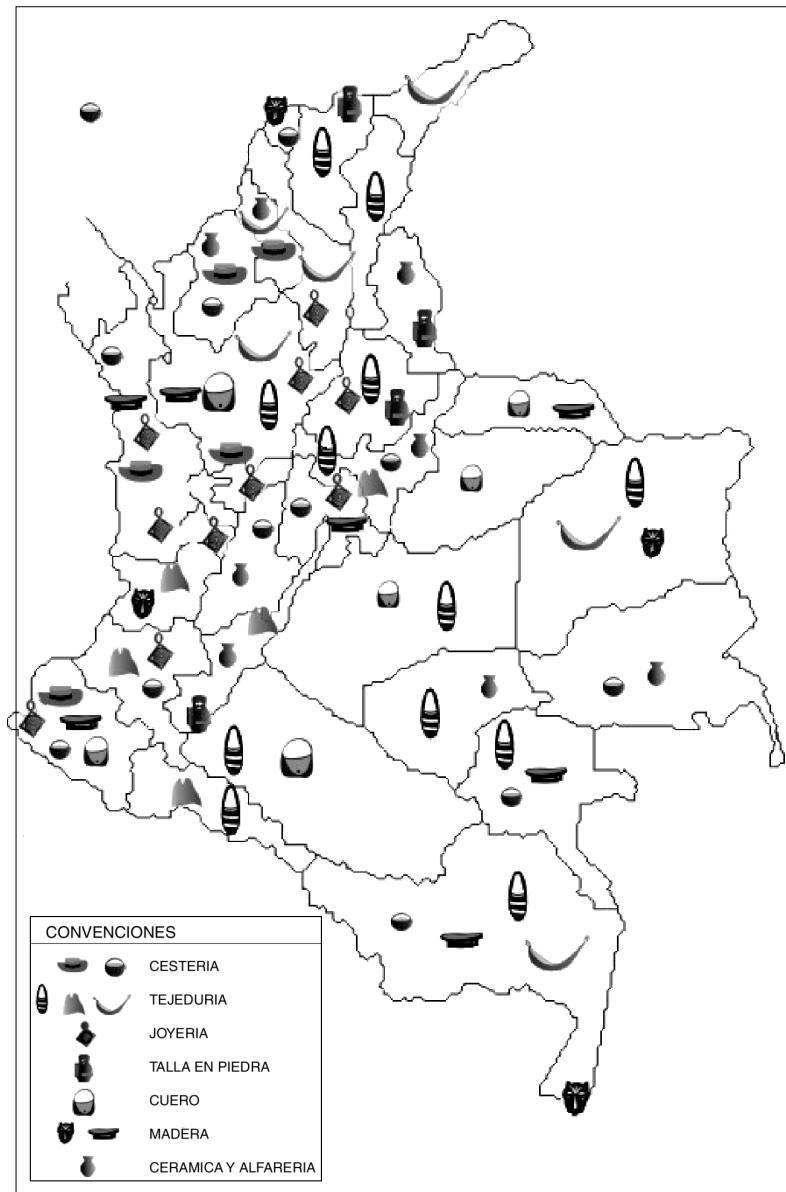
### 3.3.1. Cerámica.

De acuerdo a las definiciones planteadas en el capítulo anterior, que diferencian la cerámica de la alfarería, los principales núcleos artesanales, se encuentran en el Departamento de Antioquia, municipio del Carmen de Vivala<sup>62</sup>, departamento de Cundinamarca, municipios de Bogotá (gran número de talleres urbanos), Chía, Sopó, Guatavita, Cajicá, departamento de Norte de Santander municipio de Cúcuta y Pamplona, departamento de Quindío, departamento del Valle, municipio de Cali y en el departamento de Santander municipio de Bucaramanga.

### 3.3.2. Tejeduría y Cestería.

- Hilandería
  - Departamento de Antioquia, municipio de San Vicente, hilandería en fique.
  - Departamento de Santander, municipio de Curití, hilandería en fique

<sup>62</sup> Las asociaciones artesanales de éste núcleo artesano han venido desapareciendo, por razones de índole administrativa, de orden público y de competencias laborales. Es el caso de Locería Colombiana, perteneciente al Grupo Corona, que con su gran capacidad productiva, desplazó casi totalmente su producción. Aún así, actualmente subsisten, Cerámicas "Renacer"(grupo asociado), Cerámicas "El Dorado"(Independiente) y Grupo artesanal Carmen de Vivala(independiente).



**Gráfico 34. Zonas de mayor influencia artesanal.**

Fuente. SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanías, Cúcuta 2002

- Departamento del Cauca. municipio de Timbío. hilandería de seda.
- Departamento de Risaralda y Chocó, hilandería de seda.
- Departamento de Boyacá, municipios de Pesca y Sogamoso, hilandería de lana
- Departamento del Vaupés, resguardo Pira-Paraná, hilandería de Cumare
- Departamento de Boyacá. municipios de Floresta, hilandería de crin de ganado.
- Departamento de Nariño. municipios de Cumbal., hilandería de lana

- Tejeduría
  - Departamento de Bolívar, municipios de San Jacinto, tejeduría en Algodón.
  - Departamento de Sucre, municipio de Morroa, tejeduría en algodón.
  - Departamento de Boyacá, municipios de Nobsa, Guicán, Iza, Monguí, Tópaga, tejeduría en lana
  - Departamento de Santander, municipios de Curití, tejeduría en Fique.
  - Departamento de Boyacá, municipios de Tipacoque, tejeduría en Fique
  - Departamento del Cauca, municipios de Timbío, Tambo, Piendamó, Morales, Caldono, Santander de Quilichao y Caloto, tejeduría en seda.
  - Departamento de la Guajira, comunidad Indígena Wayuú, tejeduría en algodón.
  - Sierra Nevada de Santa Marta, comunidad indígena Arwuaca, tejeduría en pelo de cabra.
  - Departamento de Nariño, municipios de Cumbal Pasto y Guachucal, tejeduría en lana.
  - Departamento de Putumayo, Valle del Sibundoy, tejeduría en lana.
  - Departamento del cesar, municipio de Atanquez, tejeduría en fique.
  
- Cestería
  - Departamento de Córdoba, municipio de San Andrés de Sotavento, cestería en palma de iraca y caña flecha.
  - Departamento del Atlántico, municipio de Usiacurí, cestería de encaje en palma de iraca.
  - Departamento de Chocó, etnia Waunan, cestería en Wérregue.
  - Departamento de Boyacá, municipios de Tenza, Tipacoque, Guacamayas, cestería en fique
  - Departamento de Boyacá, municipios de Tibaná, Garagoa, cestería en caña brava
  - Departamento de Boyacá, municipios de Cerinza, cestería en esparto.
  - Isla de San Andrés y Providencia, cestería en wild pine.
  - Departamentos de Nariño y Cauca, municipios de Guapi Ricaurte, cestería en paja tetera.
  
- Sombrerería
  - Departamento de Nariño, municipios de Sandoná y Linare, sombreros de palma de iraca o paja toquilla.
  - Departamento de Córdoba, municipios de San Andrés de Sotavento, corregimiento de Tuchín, municipio de Sampués sombreros en caña Flecha.
  - Departamento de Sucre, municipio de Sampués, sombreros de caña flecha.
  - Departamento de Caldas, municipio de Aguadas.
  - Departamento de Boyacá, municipio de San Mateo, sombreros en palma de ramo.
  - Departamento del Chocó, municipios de Quibdó, Villaconto, sombreros en damagua y cabecinegro.
  
- Mimbtería
  - Departamento de Cundinamarca, municipio de Silvania.
  - Departamento del Tolima, municipio de Ibagué.

### 3.3.3. Madera.

Se establece la siguiente clasificación de acuerdo al tipo de producción.

- Talla en Madera. Pasto en Nariño, Galapa y Soledad en Atlántico, Vaupés, Amazonas, Putumayo, Chocó,
- Ebanistería y carpintería. Antioquia (Medellín), Cundinamarca (Bogotá), Nariño, Sucre, Córdoba,
- Grabado en totumo. Buga Valle, Arauca, Bolívar.
- Guadua. Quindío, Risaralda, Armenia, Antioquia.
- Torneado. Barú, Nariño.

### 3.3.4. Cuero.

- Talabartería. Nariño, Casanare, Arauca, Meta, Antioquia, Caquetá.
- Marroquinería artesanal. Bogotá, Bolívar, Nariño, Antioquia, Cúcuta.

### 3.3.5. Joyería.

Los núcleos artesanales joyeros más organizados se encuentran en: Mompo (Bolívar), Popayán (Cauca) y Sotomayor (Nariño). Chocó, con 33 talleres de joyería en el municipio de Quibdó, 70 joyeros en el municipio de Medio San Juan, Barbacoas (Nariño) y Cumbitara (Nariño).

En cuanto a la producción joyera con grado de tecnificación alto, se encuentra Bucaramanga y tecnificación media, Medellín y Bogotá.

Según el Programa nacional de joyería, esta actividad se desarrolla en: Nariño (Barbacoas, Sotomayor, Cumbitara, La Llanada) Chocó (Quibdó, Itsmina, Condoto, Tadó, Antagoya), Cauca (Popayán, Suárez) Caldas (Marmato), Quindío (Quimbaya), Risaralda (Quinchía), Antioquia (Medellín) y Bolívar (Mompo, Santa Rosa del Sur, Barranco de Loba, Montecristo) entre los más destacados con la filigrana momposina.

### 3.3.6. Piedra.

Los principales talladores en piedra, se encuentran en Santander (Barichara y Villanueva), Huila (San Agustín y San José de Isnos), Magdalena (Santa Martha). Es importante, considerar en este grupo a los talladores de piedra de Sutamarchán y Villa de Leyva (Boyacá), a los talladores de Bogotá y Zipaquirá y Norte de Santander en Mutizcua y Cúcuta.

### 3.3.7. Lapidación. Bogotá, Boyacá y Popayán.

## 3.4. GREMIOS

Los gremios son: la Corporación Red de Artesanos de la Costa Atlántica, agrupando a más de 1300 artesanos de variados oficios como la tejeduría, la talla en madera, la cestería, la



cerámica, la joyería, la muñequería en tela, cartón o papel. En el centro del país, se presenta la Federación de Artesanos Boyacenses, agrupando la totalidad de los oficios mencionados anteriormente. Existen otra serie de asociaciones de artesanos a nivel regional. Dentro del trabajo en cuero se han creado una serie de gremios en donde prevalecen las pequeñas y medianas empresas marroquinerías pero en cuanto al trabajo artesanal en cuero, en los departamentos ganaderos por excelencia, se agrupan un gran número de artesanos bajo la figura de asociación, como la Asociación Cundinamarca Artesanal en Bogotá.

En los demás departamentos aparece la figura de Centro Artesanal o Casa Artesanal, que algunas veces cumple las funciones de gremio.

### **3.5. ENTIDADES REGULADORAS**

#### **3.5.1. En lo Comercial.**

Para las microempresas y/o asociaciones Artesanales, la Cámara de Comercio de cada localidad, se encarga de registrar el tipo de empresa, ante el Estado. La DIAN por su parte, regula lo concerniente al No. de RUT. o NIT según sea el caso, esto para determinar la actividad comercial y el correspondiente pago de IVA de acuerdo al grupo productivo artesanal.

Algunas unidades productivas pertenecen al régimen simplificado ante la DIAN. Estos deben expedir factura y declarar el volumen de ventas y pago de IVA si así lo amerita, ante la misma entidad.

Específicamente para la joyería, se han establecido tres tipos de códigos, para determinar la naturaleza de la joya. Estos generalmente se encuentran grabados en las caras internas de la joya y obedecen a:

- a) La ley del Oro
- b) Título en oro referido a los kilates
- c) Fábrica. Indica el origen y la fábrica donde se elaboró la joya.

De acuerdo a estas variables, el costo de la joya puede variar.

Para todos los productos Artesanales, MINCOMEX, regula las tarifas arancelarias de exportación.

#### **3.5.2. En lo Ambiental.**

Para la extracción y procesamiento de arcilla, oro, esmeraldas, MINERCOL, se encarga de asesorar en exploración, explotación y buen uso y aprovechamiento de las reservas mineras relacionadas.

Para la extracción y procesamiento de productos maderables y mineras, el Ministerio del Medio Ambiente a través de la CARS, se encarga de expedir permisos al respecto, así

como generar especies de prevención y control para garantizar el buen trato y los topes de sostenibilidad.

Para el control ambiental producto del refinamiento de los metales preciosos en los talleres joyeros, el DAMA en varios municipios, ejerce un tipo de seguimiento y prevención.

Para las quemas con leña o con carbón de la alfarería, la CAR en convenio con el municipio, han precisado en algunos territorios geográficos, la re-ubicación de los talleres del casco urbano del municipio, al igual que la sugerencia en el levantamiento de la chimenea, en donde las partículas producto de la quema no contaminen. Específicamente en Ráquira, la alcaldía, está trabajando con algunos talleres en la utilización de Coke como combustible para los hornos.

Para la industria del cuero, en lo que respecta a la curtición al cromo, se vienen adaptando filtros y colectores de los residuos de piel con contenidos de sales de cromo y demás químicos para las principales curtiembres, caso concreto, San Benito, Villapinzón, Itagüí.

Para la talla en piedra caliza, la CAR en colaboración con la Alcaldía de algunos municipios, han reubicado estos talleres artesanales.

### **3.5.3. Sistema de Calidad.**

La entidad reguladora de la calidad de los productos y procesos los realiza ICONTEC, quién en convenio de cooperación interinstitucional con Artesanías de Colombia S.A., Minercol Ltda., otras entidades y organizaciones lidera la elaboración de normas técnicas para varios productos artesanales.

El Sena en consenso con entidades y empresas del sector productor del país, coordina la elaboración de normas de competencia laboral, para el desempeño del artesano colombiano.



**SERVICIO NACIONAL  
DE APRENDIZAJE**

MESA SECTOR ARTESANAL

### ***Caracterización Ocupacional del Sector Artesanal***



Talla en madera

## ***4. Entorno Ocupacional***

---



#### 4.1. DINÁMICA OCUPACIONAL

Las estadísticas sobre las ocupaciones del Sector Artesanal son cortas, debido a que el artesano la mayor de las veces desarrolla todo el proceso productivo. El Censo Económico Nacional del Sector Artesanal, realizado por Artesanías de Colombia S.A. en 1998 refleja varios resultados importantes en este aspecto así (Ver anexo 1).

La informalidad organizacional de la comunicada artesanal no ha permitido codificar su variada gama ocupacional que dinamiza al sector y para efectos de proyección se hace necesario relacionar sus ocupaciones con otras del sector formal e industrial, mientras se avanza en ese proceso (Ver anexo 3)

##### 4.1.1. Ubicación en la Clasificación Nacional Ocupacional C.N.O.

Los artesanos colombianos, para efecto de su calificación laboral se encuentran ubicados en la C.N.O., en el área de desempeño número cinco "Arte y Cultura" y en el nivel de cualificación B, con el código 5.2.4.4. (Ver cuadro 15 y anexo 2)

Area de Desempeño Cualificación	Area de Desempeño								
	1	2	3	4	Arte y Cultura	6	7	8	9
O									
A									
B					Artesanías				
C									
D									

**Cuadro 15. Clasificación Nacional Ocupacional C.N.O.**

Fuente: SENA, Guía de Elaboración de Normas de Competencia Laboral, Bogotá 2002 (Cuadro adaptado)

##### 4.1.2. Distribución de la población artesanal colombiana.

Según el Censo Económico Nacional del Sector Artesanal de 1998, la población artesanal se distribuye por ocupaciones u oficios así:

#### 4.2. OCUPACIONES EN EL ÁREA DE CERÁMICA Y ALFARERÍA

- *Extractor de arcillas.* Las funciones básicas que realiza la persona en la obtención de arcillas con su esfuerzo físico y ayudado de picas, palas y algunas veces de máquinas.
- *Macerador.* Golpear con palos o piedras, en el suelo o dentro de pilones, grandes trozos de arcilla previamente secada y transformarlos en pequeñas partículas.
- *Limpiador.* Limpiar, seleccionar y acondicionar la arcilla para el trabajo posterior.

Departamentos	Maderas	Cuero	Tejeduría	Metales	Cerámica	Alfarería	Líticos	Otros	Total
Amazonas	120		169	3	3			6	301
Antioquia	465	59	402	109	42	4	2	242	1325
Arauca	40	16	60		6	2		2	126
Atlántico	377	118	2276	49	138	36	6	838	3838
Bolívar	192	26	1505	45	27	2	3	183	1983
Boyacá	229	53	3060	54	380	826	10	348	4960
Caldas	377	45	966	49	26	32	1	194	1690
Casanare	22	1	80		26			6	135
Cauca	162	78	560	20	25	3		61	909
Cesar	585	41	1690	98	232	146	87	1196	4067
Choco	366	5	184	73	19	2	1	270	920
Córdoba	219	6	5169	13	11	3		78	5499
Cundinamarca	55	29	842	7	71	21	44	219	1288
Guaviare	79	3	253	1	11	46		1	394
Guaviare	154	25	1191	10	57	2	1	404	1844
Guajira	63		174		31			1	269
Huila	234	57	500	49	805	45	11	305	2006
Magdalena	106	24	328	28	77	21	36	309	929
Meta	112	22	466	1	10	5		60	682
Nariño	1027	478	6720	12	49	20	1	131	8438
Norte de Santander	76	20	195	25	17	18		85	436
Quindío	205	109	179	58	76	8	4	580	1219
Risaralda	163	54	184	33	65	13	1	241	754
Santa fe bogota	901	454	244	246	341	38	66	451	2741
Santander	260	17	636	43	28	50	13	1039	2085
Sucre	1052	240	4149	65	10	46	2	355	5919
Tolima	131	40	1064	8	1599	21	1	165	3029
Valle	18	7	31	5	128			104	293
Vaupés	63		345	14	4			11	437
Vichada	78		210		13	4			305
<b>TOTAL NACIONAL</b>	<b>7.931</b>	<b>2.027</b>	<b>33.832</b>	<b>1.104</b>	<b>4.337</b>	<b>1.418</b>	<b>290</b>	<b>7882</b>	<b>58.871</b>

**Cuadro 16.** Distribución de la población artesanal colombiana.

Fuente: Artesanías de Colombia S.A., Censo Económico Nacional, Bogotá 1998 - (Cuadro adaptado)

- *Amasador.* Amasar y alistar las arcillas para las técnicas de modelado y torneado; casi siempre esta labor la realizan los adultos del hogar.
- *Alistador de materias primas.* Su función es proveer todos los elementos necesarios y que estén disponibles en el taller de acuerdo con los requerimientos de producción.
- *Diseñador.* Talento humano responsable de la creatividad e innovación de tendencias artesanales y la protección de la identidad cultural.
- *Modelador- Modelista.* En la mayoría de los talleres es el artesano innato y sensible quien hace la figura inicial. En algunos talleres alfareros se contrata una persona que realice esta labor. En los talleres cerámicos es el dueño del taller quien realiza esta etapa y del modelo realizado se elaboran los moldes.

- *Tornero.* Es el encargado de transformar la arcilla en jarrones, vasijas, moyos, vajillas, (empleando torno de levante de patada o eléctrico o torno de tarraja ) y de realizar labores de torneado si las piezas así lo ameritan.
- *Pulidor.* Se encarga de arreglar los daños sufridos en la pieza a través de sus procesos de elaboración, eliminando sobrantes de barbotina cuando las piezas se realizaron por colado, puliendo con esponjas o raspas; en la alfarería es el que da la terminación.
- *Bruñidor.* Persona que se dedica a dar brillo a la cerámica con la ayuda de una piedra semipreciosa.

Ocupaciones	Moldeo		Modelado		Tallado		Torneo		Acabado		Colector		Subtotal		Total
Departamentos	C	A	C	A	C	A	C	A	C	A	C	A	C		
Amazonas	3												3	3	
Antioquia	14		14	1			1		2	13	1		42	4	46
Arauca	6			1							1		6	2	8
Atlántico	77		50	28			1		1	7	7		135	36	171
Bolívar	20		6						2	1			27	2	29
Boyacá	142		140	477			38		156	30	183	2	362	826	1188
Caldas	10		5	23	2				8	9	1		26	32	58
Casanare	13		12		1								26		26
Cauca	7		14	1	4				2				25	3	28
Cesar	79		142	140	2				2	5	3		228	146	394
Choco	15		3	2									18	2	20
Córdoba	10			3			1			1			11	3	14
Cundinamarca	21		9	14	1				3	40	4		71	21	92
Guania	1			46	9								10	46	56
Guajira	39		15	1	1					2	1		57	2	59
Guaviare	22		8										30		30
Huila	684		87	37	20		6		1	7	5		804	45	849
Magdalena	36		31	5	1					9	15		77	20	97
Meta	6		4	1					4				10	5	15
Nariño	2		46	15					1		4		48	20	68
Norte de Santander	8		4	12					4	4	1		16	18	34
Quindío	41		5		1		3		1	26	7		76	8	84
Risaralda	17		9	6					5	38	2		64	13	77
Santa fe bogota	163		3	18			13		6	124	14	2	312	38	350
Santander	25			29	2				20	1	1		26	50	76
Sucre	4		5	44							1		9	45	54
Tolima	16		571	14	1		1		6	731	1	277	1599	21	1620
Valle	58		15		48					7			128		128
Vaupes	13			4						1			14	4	18
Vichada	13			4									13	4	17
Total nacional	1.565		1.198	926	93		64		223	1.056	252	281	4.273	1.416	5689

**Cuadro 17.** Funciones productivas de artesanos ceramista y alfareros por departamentos.

Fuente: Artesanías de Colombia S.A., Censo Económico Nacional, Bogotá 1998 - (Cuadro adaptado)

- *Calador.* Encargado de darles los acabados a la pieza, antes de que alcance la dureza de cuero. Las herramientas empleadas generalmente son elaboradas por el mismo artesano.
- *Decorador.* Se encarga del decorado de las piezas, normalmente son mujeres quienes le dan la textura caprichosa graban en las piezas blandas, efectúan incisiones, calados, depresiones, engoban y bruñen. Su función es dar los toques finales a las piezas.
- *Pintor.* En alfarería la mayoría de las veces no existe esta persona por la poca decoración que se le da al producto ya que casi siempre éste se vende tal y como sale del horno. Pero en algunos talleres de cerámica este es uno de los renglones de mayor empleo puesto que sus piezas requieren de un tipo de pintura realizado con delicadeza y conocimientos básicos de dibujo.
- *Hornero.* Es el encargado de controlar la cocción en el horno. En algunos casos con ayuda de pirómetros, conos pirométricos y por el color de la llama del horno, también hace el estibado y el desestibado del horno.
- *Esmaltador.* Está encargado de esmaltar las piezas y limpiar las superficies que van en contacto con los soportes del horno; en muchos de los casos prepara los esmaltes.
- *Empacador.* Es el encargado de hacer el control de calidad a las piezas, después de haber salido del horno y empacar para entregar los pedidos.
- *Vendedor.* Es el encargado de comercializar el producto pero en muchos casos es el mismo dueño del taller el que hace esta función.

#### 4.2.1. Clasificación de la mano de obra.

La mano de obra en el área artesanal de cerámica y alfarería, se clasifica en varios campos ocupacionales así: Aprendices, ayudantes, operarios, maestros, asesores y técnicos, donde cada uno puede realizar una o mas funciones productivas en su oficio u ocupación principales, según su polivalencia funcional productiva (Ver cuadro 18).

En las empresas más organizadas se encuentran los ayudantes, los operarios, operarios calificados, algunos técnicos y asesores de empresas.

- *Los aprendices*<sup>63</sup>. Su cargo consiste en alistar, pesar, moler arcillas, llevar y traer piezas en proceso, lavar, limpiar y ordenar los talleres y las herramientas, alistar moldes para el colado, pulir piezas en proceso, ayudar a cargar y descargar los hornos y empacar los productos.
- *Los ayudantes y/o operarios.* Encargados de preparar las pastas y barbotinas, llenar, rellenar, evaluar grosor, evacuar los excedentes en los moldes, evaluar el secado dentro

<sup>63</sup> Artesanías de Colombia. Caracterización ocupacional en Cerámica.1999



del molde, retirar piezas del molde, tornean piezas de producción y retornear, cargar, hornear y descargar las piezas cerámicas en los respectivos hornos. Realizan control de calidad, empaican y embalan los productos terminados y efectúan decorado con variados acabados, tanto por cortes bruñidos, incisiones y grabados como por pigmentos, engobes, óxidos, esmaltes con pincel, aerógrafo, pistola, compresor o por inmersión.

- *Maestros.* Diseñan los originales, tanto en la forma, como en los decorados. modelan piezas únicas o prototipos para la producción. Tornean piezas únicas o de producción. Según el nivel de especialización de la empresa artesanal, se hace necesario la presencia de un especialista en la formulación, actividad que debe realizar un ingeniero, un tecnólogo o técnico químico.

CAMPO OCUPACIONAL	OCUPACIONES	FUNCIONES PRODUCTIVAS
Maestro Artesano	Diseñador Investigador Modelador Tornero Vendedor Pintor Innovador Supervisor Administrador Manipulador de Tornos Moldeador	Desarrollo de nuevos productos Crea nuevos diseños Manipula objetos y equipos Hace control de calidad Vende productos y servicios Carga y descarga el horno Administra el taller o la empresa Controla la cocción de la pieza Elabora molde y matrices
Ayudante u Operario Artesano	Moldeador Pulidor Vaciador Manipulador de hornos Tornero Vendedor Limpiador	Elabora moldes en yeso Pule las piezas Vacía la pasta en el molde Carga y/o descarga el horno Controla la cocción de la pieza Tornea piezas en arcilla Vende objetos artesanales Limpia de impurezas en la materia prima
Aprendiz de cerámica o alfarería	Vaciador Pulidor Esmalteador Decorador Empacador Extractor de materia prima Macerador Amasador	Vaciar la barbotina en moldes Pulir las piezas moldeadas Esmaltar las piezas Decorar los objetos o piezas Empacar y hacer el control de calidad Extraer la materia prima (arcilla) Macear la arcilla Amazar la arcilla según pedido
Ocupaciones Técnicas o profesionales en artesanías	Diseñador Laboratorista Supervisor Investigador Administrador Comercializador	Diseñar nuevos productos, procesos productivos Preparar mezclas de materia prima Supervisor de calidad, las normas vigente del talento humano y cultura Investigar tendencias artesanales Administrar la empresa artesanal

**Cuadro 18. Polivalencia ocupacional del área artesanal de cerámica y alfarería.**

Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanías, Cúcuta 2003

- Formulan y preparan pastas y barbotinas.
  - Formulan y preparan esmaltes y engobes, tintas.
  - Diseñan la producción.
  - Enseñan y transmiten sus conocimientos a los oficiales y aprendices
- *Técnicos y asesores.* Responsables de los procesos de laboratorio, control de calidad, normas vigentes, así como los movimientos del mercado y controles administrativos de la empresa.

### 4.3. OCUPACIONES EN TEJEDURÍA Y CESTERÍA

#### 4.3.1 Extracción y procesamiento de materia prima

- *Recolector de materias primas vegetales.* Persona encargada de extraer del monte las hojas, ramas, tallos, pencas, con la ayuda de machetes, cuchillos, Media lunas o herramientas manuales. Estas materias primas, son empacadas en un costal y transportadas hasta la casa del artesano, hasta su procesamiento. Para el caso de la guadua, esta es dejada en posición vertical, en el mismo lugar de extracción, para que drene su sabia.
- *Recolector de materias primas animales.* Persona que se dedica a esquilar (ovejas) cultivar (capullos de seda), extraer las fibras animales (crin de caballo, de ganado) empleadas en tejeduría.
- *Procesador de materias primas.* Persona encargada de realizar todas las tareas pertinentes para obtener un hilo susceptible de ser tejido. Implica operaciones de limpieza de la planta como eliminar espinas, desvenar las hojas, raspar la corteza de la sección empleada, golpear la corteza hasta eliminar los residuos vegetales que impiden utilizar la tela vegetal (cabecinegro, damagua, yanchama), eliminar las partes de la hoja o el tallo que no sirvan para tejer (tejeduría de trenzas para sombreros, tejeduría de canastos), para las fibras animales: se encarga de escarmenar la lana, devanar los capullos de seda, lavar, cocinar la fibra según sea el caso.
- *Ripiador.* Persona que mediante el desvenado, corte de bordes, adelgazado y desfibrado, dispone las fibras vegetales en materiales flexibles susceptibles de ser empleados en tejeduría.
- *Hiladero.* Persona que mediante procesos de escarmenado, peinado, estirado torcido o combinación de materiales se encarga de transformar las materias primas, en hilos, cordones o fibras susceptibles de ser empleados en un telar o de manera manual (es decir con técnicas como el tejido de punto o crochet)
- *Tintorero.* Persona que da color a la fibra. Puede manejar diferentes tipos de técnicas todas ellas definidas por la naturaleza del colorante. Puede ser de tipo mineral o con colorantes industriales (entre los que se encuentran de tipo ácido, disperso, micro disperso, directo entre otros, sus proveedores son laboratorios químicos), o de tipo vegetal (con plantas, tallos ramas, frutos y se consiguen en el medio ambiente del artesano)

### 4.3.2 Elaboración del Producto

#### 4.3.2.1. Tejeduría Manual

- *Tejedor.* Persona encargada de entrecruzar o anudar uno o más hilos o fibras con la ayuda de aguja recta de ojo, ganchillo o crochet, dos agujas, de vela o lanzadera de red y lanzadera entre otros<sup>64</sup>.
- *Tejedor en macramé.* Persona encargada de elaborar un tejido empleando únicamente los nudos como estructura del tejido. Emplea únicamente sus manos.
- *Tejedor de trenzas.* Persona encargada de tejer trenzas con tiras o bandas o pequeños manojos de fibras vegetales, para disponerlas como insumo del proceso de armado el producto (sombrosos, maletas, bolsos)
- *Cestero.* Persona que utilizando sus manos y fibras vegetales duras o semi duras, elabora un objeto, entrecruzando ordenadamente trama y urdimbre. Dentro de esta ocupación, aparecen dos de tipos especializaciones de acuerdo al producto, así: cestería tejida, cestería cosida y cestería de encaje<sup>65</sup>. Para este último, aparece una ocupación definida que es realizada por un grupo diferente al tejedor del producto.
- *Entrencillador.* Específicamente para la cestería en encaje de Usiacurí Atlántico. Se encarga de cubrir el rollo de alambre con una trenza en palma de iraca. Esto se realiza de manera manual y con dos hebras de iraca.
- *Sombrerería.* Persona encargada de entrecruzar a mano fibras vegetales para elaborar directamente el sombrero o de armarlo a partir de las bandas, trenzas o manojos de fibras. Dentro de esta ocupación se presentan tres tipologías, el sombrero tejido, el sombrero de bandas trenzadas y el sombrero de corteza vegetal. Se comparten ocupaciones en cada una de ellas.
- *Armador.* Persona encargada de configurar el sombrero, ya sea producto del tejido o del armado con las bandas, trenzas tejidas o con corteza vegetal. Comprende operaciones de costura entre las bandas, empate entre las mismas, corte (sombrosos de corteza vegetal), ensamble y terminado.
- *Terminador-apretador.* Encargado de rematar los bordes del sombrero en rama (en el ala del sombrero se encuentran todos los excedentes del material empleado en la elaboración del mismo), anudando fuertemente las puntas o flecos sobrantes de la paja. Este proceso es realizado específicamente para los sombreros de Sandoná Nariño, puesto que los otros sombreros son producto de la unión de bandas o trenzas de la fibra, como el sombrero vueltaio de Córdoba o el sombrero de picos de Boyacá.

64 GONZÁLEZ, María de los Ángeles. Referente de hecho a mano en la Tejeduría Colombiana. Artesanías de Colombia.2.001

65 Descripciones hechas en el Capítulo Tecnológico del Estudio.

- *Tafileteador.* Encargado de colocar los tafiletes o piezas que van en el interior del sombrero para que encaje en la cabeza, así como los ribetes o piezas que se cosen en el borde del sombrero.
- *Esterillador.* Es la persona encargada de coser en espiral y a máquina la tela vegetal con el objetivo de darle estructura a la tela. (Para el sombrero de corteza vegetal).
- *Estufador.* Encargado de hornear el sombrero para blanquearlo. (Para el sombrero de iraca)
- *Despuchador.* Persona encargada de eliminar los sobrantes de la iraca una vez tejido el sombrero. Este proceso es realizado con la ayuda de una máquina de coser.
- *Majador.* Persona encargada de emparejar el tejido del sombrero con la ayuda de una mazo de madera y una piedra lisa y dura.
- *Ribeteador.* Persona encargada de hacerle borde al sombrero. Generalmente es realizado a mano y específicamente para los de Quibdó y Villacontó en damagua o cabecinegro.
- *Hormador.* Persona encargada de poner en horma los sombreros una vez tejidos.
- *Tejedor en telar.* Encargado de elaborar un producto mediante el uso de un telar. Sus conocimientos contemplan: Interpretación de un tejido, montaje del mismo en el telar, conocimientos sobre densidad de tejidos y sus proporciones entre trama y urdimbre, conocimiento sobre ligamentos básicos como tafetán sarga y raso<sup>66</sup>, manejo de los aditamentos propios como cañuelas, urdidores, marcos, peine, lanzadera, macana; desmonte de la pieza, del telar. Aparecen tres clasificaciones de acuerdo a la técnica. Tejedor en otros telares, de donde se sacan piezas de pequeños tamaños como capelladas y cinchas entre otros. Dentro de esta clasificación se encuentran los telares de marco triangular, de cono, de pedal o de tabla.
- *Tejedor en telar vertical.* Persona que se dedica a tejer sobre un marco de madera, entrecruzando trama y urdimbre. Se elaboran textiles de un largo y ancho definidos por el tamaño del telar como hamacas, tapices, tapetes, gualdrapas, individuales, cedazos entre otros.
- *Tejedor en telar horizontal.* Persona que elabora un textil a partir de un equipo para tejeduría accionado por pedales. Dado que implica un equipamiento especial, el oficiante debe tener conocimientos al respecto. De este tipo de telar se obtienen textiles cuyo ancho es definido por el telar pero el largo depende de la cantidad requerida, se puede decir que es un proceso continuo de producción. (cobijas, cortinas, telas para cortinería o tapicería).
- *Tejedor en telar de pedal.* Persona encargada de elaborar un textil accionando con pedales el telar. Las piezas elaboradas son pequeñas y obedecen al espectro de productos como cinchas y capelladas.

<sup>66</sup> Artesanías de Colombia. Referente de hecho a mano en la tejeduría en Colombia.2001

- *Tejedor en otros telares.* Persona que entrecruza trama y urdimbre con la ayuda de telares de cono, triangulares, de tabla y de cintura.
- *Guarnecedor.* Encargada de adornar con crochet los tejidos o bordes de las hamacas o sacos o cualquier tipo de producto tejido, para mejorar su apariencia.
- *Costurero.* Persona que mediante el manejo de la máquina plana o aguja manual, ensambla los productos empleando como materia prima las trenzas o bandas tejidas con fibras vegetales.
- *Elaborador de accesorios.* Persona encargada de elaborar cordones, borlas, las cabezas de las hamacas y las tiras de colgar las hamacas.

#### 4.3.2.2. Nivel de calificación de mano de obra.

En las empresas muy pequeñas o talleres familiares se pueden apreciar los siguientes niveles:

- *Aprendiz.* Está a cargo de recolectar, almacenar, cultivar la materia prima así como de limpiar los excedentes del material sobrante una vez tejido el producto.
- *Ayudante - operario.* Encargado de procesar, hilar, enmadejar y teñir la materia prima, disponiéndola en bandas tejidas, trenzas, clinejas o en hilo para ser montado en el telar o dispuesto para tejido o ensamble.
- *Maestro.* Es quien se encarga de tejer la obra, de montar el telar, diseñar nuevas puntadas o nuevos productos, probar con nuevos materiales, enseñar todo el proceso a los oficiales y aprendices, al igual que organizar la producción. Para el caso específico de la tejeduría en telar horizontal, muchas veces el oficial, es quien se encarga de tejer la totalidad de la obra, y el maestro, es quien decide lo que se va a producir, monta el telar con la ayuda de los oficiales, investiga nuevos materiales y aplicaciones de su producción, de otro lado se encarga de abrir nuevos mercados y manejar casi el total de la comercialización de los productos.
- *Técnico.* Talento humano con preparación académica para atender procesos productivos en empresas artesanales con proyectos de competencia y exportación.

#### 4.3.3. Personal empleado por ocupaciones y niveles.

En las áreas descritas anteriormente, la mayor concentración de artesanos se da en la etapa de elaboración del producto, le sigue la de procesamiento de materia prima y en última instancia en la comercialización del producto. El mayor volumen de artesanos de acuerdo al nivel de calificación de mano de obra, depende del grado de evolución del núcleo artesanal.

Entre más organizado sea, mayor es la división del trabajo, para cada subsector (tejeduría, cestería sombrerería o tejidos) existe una dinámica diferente en cuanto a la calificación de la mano de obra.

Ocupaciones Departamentos	TEJIDOS	BORDADOS	CESTERIA	SOMBRERIA	MINBRERIA	OTROS	TOTAL
Amazonas	132		29			8	169
Antioquia	195	23	71	3	8	83	402
Arauca	59				1		60
Atlántico	1705	2	293	1	4	271	2276
Bolívar	305	914		182		1018	1505
Boyacá	1875	9	1152			34	3060
Caldas	718	12	167	51	5	13	966
Casanare	38		36			6	80
Cauca	89	18	434	3	3	13	560
Cesar	1443	96	81	5	19	49	1690
Choco	166	15			1	2	184
Córdoba	5019	4	119	14	1	12	5169
Cundinamarca	490	20	298		26	8	842
Guaviare	144		99		1	9	253
Guaviare	1128	17	1		3	33	1191
Guajira	174			7			174
Huila	124	69	93	122	6	86	500
Magdalena	182	4	82	32	17	11	328
Meta	281		172		10	3	466
Nariño	1231	47	44	5392	1	5	6720
Norte de Santander	143	6	17	5	10	14	195
Quindío	64	17	78	1	7	12	179
Risaralda	97	8	33		5	29	184
Santafé de Bogotá	111	6	4	3	28	92	244
Santander	472	68	60	9	5	22	636
Sucre	4034	28	2	9		76	4149
Tolima	628	7	183	76	135	35	1064
Valle	6	1	13		2	9	31
Vaupés	9	1	330		1	4	345
Vichada	152		52	3	3		210
<b>TOTAL NACIONAL</b>	<b>21.204</b>	<b>478</b>	<b>3.943</b>	<b>5.918</b>	<b>314</b>	<b>1975</b>	<b>33832</b>

**Cuadro 19. Funciones productivas de artesanos en tejeduría por departamentos.**

Fuente: Artesanías de Colombia S.A., Censo Económico Nacional, Bogotá 1998 - (Cuadro adaptado)

Para los núcleos menos organizados ésta se presenta en la categoría de aprendices y ayudantes, mientras que en los de mayor organización se presenta la mayor concentración en los operarios, maestros y técnicos.

En tejeduría, se concentran más artesanos en la categoría de ayudantes y maestros en proporciones aproximadas del 60 % y del 40% respectivamente en sombrerería, son los ayudantes con cierto grado de especialización para los sombreros de Sandoná y porcentajes aproximadamente equivalentes entre ayudantes y maestros en los sombreros de Córdoba.

En cestería, la mayor concentración se encuentra en la categoría de maestro y aprendiz (procesamiento de materia prima) para núcleos pequeños el ayudante y el maestro en proporciones aproximadas de 60% y 20% respectivamente.

CAMPO OCUPACIONAL	OCUPACIONES	FUNCIONES
Maestro Artesano	Diseñador Tejedor Hiladero Trazador Tintorero Terminador Ripiador Vender Almacenista Administrador Supervisar	Crear nuevos diseños Elabora productos en taller manualmente Preparar materia prima para tipos de tejido Guarnecer, rematar y dar términos a los tejidos. Hacer las ventas de piezas Administrar la empresa artesanal Supervisar y controlar la producción y la calidad de tejidos
Ayudante u operario artesano	Extracción Almacenista Ripiador Trenzador Tintorero Limpiador Terminador	Extraer la materia prima Preparar mezclas Preparar materia prima Dar terminado a la pieza artesanal Almacenar las piezas de tejidos y cestería
Aprendiz de tejeduría o cestería	Empacador Limpiador Tintorero Extracción Ripiador Trenzador Desmajador	Limpiar y terminar piezas artesanales Extraer y preparar materia prima para pieza artesanal en tejidos y cestería Empacar piezas artesanales
Operario técnico o profesionales en artesanías	Diseñador Administrador Investigador Supervisor Laboratorista Vendedor	Innovador de productos y tendencias artesanales Administrar recursos físicos, humanos, culturales, financieros Preparar materia prima Prepara mezclas Proyectar la empresa

**Cuadro 20. Polivalencia ocupacional en tejeduría y cestería.**

Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanías, Cúcuta 2003

Para tejidos (contempla la tejeduría en bandas o trenzas, en crochet, dos agujas etc), aparece la categoría de oficial 40% y maestro 60%.

#### 4.4. OCUPACIONES EN ARTESANÍA PARA TRABAJO EN MADERA

##### 4.4.1. Extracción y preparación de materia prima

- *Reforestador.* Talento humano responsable de garantizar el equilibrio forestal y proveer las especies maderables explotables industrialmente.
- *Aserrador.* Persona encargada de realizar el tumbado, talado, trozado (eliminar ramas del tronco) e inmunizado de la madera. También realiza los cortes preliminares de la madera y la dispone para su uso.

#### 4.4.2. Elaboración de la pieza

- *Operario de secado en madera.* Persona responsable del apilamiento, inmunizado y control de la humedad higroscópica de la madera.
- *Alistador de materia prima.* Persona encargada de hacer el dimensionamiento de la madera, contempla procesos de corte, deshilado, cepillado, desbaste y ensambles principales.
- *Decorador.* Persona que detalla la pieza, a través de diferentes técnicas como el tallado, calado, grabado, torneado y pirograbado.
- *Tallador.* Persona encargada de picar y vaciar una pieza de madera con la ayuda de cuchillos, gubias, formones y demás herramientas para el desbaste y el modelado.
- *Calador.* Persona encargada de dibujar, perforar y detallar una pieza de madera, natural o industrial.
- *Grabador.* Encargado de decorar una pieza con bajos relieves, rayados, y texturas.
- *Tornero.* Persona que se dedica a modelar una sección de madera rectangular, en cilindros con diferentes relieves. Posee conocimientos de manejo del torno eléctrico y sus herramientas manuales.
- *Pintor.* Encargado de Aplicar varias capas de color a los productos elaborados. Este proceso puede hacerse con la ayuda de una brocha, de estopas, paños o de un aerógrafo o pistola según sea el tipo de pintura y acabado.
- *Enchapador.* Especialidad de la madera que consiste en decorar la superficie de un objeto a través de la aplicación de una chapilla o lámina milimétrica de madera, tamo de trigo o resina (para el caso del barniz de pasto) disponiéndola de manera decorativa o de mosaico, siguiendo unos lineamientos estéticos de manejo de color y proporción de las formas.

Actualmente se adquieren figuras y formas (grecas) en el mercado que artesanos preparan a nivel manual, o importadas de procesos industrial.

#### 4.4.3. Nivel de calificación de la mano de obra.

- *Aprendiz.* Esta función productiva y de capacitación sigue la tradición artesanal y de familia comunitaria, donde se le transmiten los conocimientos a los hijos de la familia o algún vecino interesado en practicar un oficio u ocupación. Hace tareas menores como limpieza del taller y por asimilación va adquiriendo la confianza y la destreza necesaria, para adquirir responsabilidades mayores.
- *Ayudante.* Persona que se encarga de lijar, la pieza de madera. También realiza labores de limpieza en el taller, transporta y almacena material, organiza las herramientas, em-



Ocupaciones Departamentos	Ebanisteria	Carpinteria	Calado	Talla	Jugueteria	Labrado	Otros	Total
Amazonas				119			1	120
Antioquia	264	84	1	13	11	2	90	465
Arauca		12		21	5		1	40
Atlántico	203	70	3	38	50	31	22	377
Bolívar	165	19		5	1		2	192
Boyacá	46	78	1	48	8	2	47	229
Caldas	220	52	1	44	14	6	40	377
Casanare		10		12				22
Cauca	67	55		30	1		8	162
Cesar	357	139		46	7		36	585
Choco	205	67		37		34	23	366
Córdoba	112	87		5	2	1	16	219
Cundinamarca	14	15		15	1		10	55
Guainia		1		73			5	79
Guaviare	51	62		28		5	4	154
Guajira				38	4	23	2	63
Huila	130	36	6	32		1	29	234
Magdalena	57	19		14	6		16	106
Meta	55	25		28	1	1	2	112
Nariño	149	717		44	1		103	1027
Norte de Santander	37	20		6	14	2	5	76
Quindío	111	26	16	17	6	1	31	205
Risaralda	92	16	3	14	3	3	28	163
Santa fe bogota	418	220	28	84	7	3	107	901
Santander	15	159		58	41	1	23	260
Sucre	638	339	6	34	5	7	28	1052
Tolima	44	17	1	21		4	41	131
Valle	3	2		3	3		3	
Vaupés		5		58	7			78
Vichada		12		38		28		
Total nacional	3454	2364	66	1023	158	155	723	7931

**Cuadro 21.** Funciones productivas de artesanos en madera por departamentos.

Fuente: Artesanías de Colombia S.A., Censo Económico Nacional, Bogotá 1998 - (Cuadro adaptado)

paca los productos. Recolecta la resina vegetal o el tamo de trigo para enchape con barniz de pasto o tamo de trigo.

- *Operario.* Encargado de realizar el dimensionamiento del producto, labores de corte, cepillado, desbastado, también es el responsable de hacer un tipo de mantenimiento a la maquinaria o equipos empleados en el trabajo de la madera, realiza labores de decoración de la pieza con pintura, procesa la resina vegetal para el barniz de pasto, algunas veces se encarga de comercializar el producto.
- *Maestro.* Tiene a su cargo el diseño del producto, decide por el material requerido, su cantidad y calidad, realiza el detallado de la pieza ejecutando las técnicas de tallado, calado, labrado o grabado, ejecuta los enchapes de la pieza.

- *Técnico.* Talento humano formado académicamente y es responsable de organizar la producción, así como parte de la administración de la empresa y nuevas tendencias aplicables a los productos.

#### 4.4.4. Distribución de personal empleado por ocupaciones.

4.4.4.1. Concentración de artesanos dedicados al trabajo en madera. Según datos del censo artesanal de 1998, el mayor número de artesanos se concentran en ebanistería, con el 42% del total de la población censada, le sigue la carpintería con el 30% y la talla con el 13%.

La calificación de la mano de obra, se presenta en mayor medida en la categoría de ayudantes y maestros.

#### 4.4.5 Estructura ocupacional de artesanías en madera

Campo Ocupacional	Ocupaciones	Funciones
Maestro artesano	Diseñador Tallador Ebanista Carpintero Tornero Calador Pintor Tapicero Enchapador Vendedor	Crear nuevos productos Hacer tallas y relieves Tornear las piezas Hacer muebles Dar acabado Tapizar piezas Hacer enchapados Cotizar y vender productos
Ayudante u Operario artesano	Lijador Tallador Ayudante mantenimiento Ensamblador Vendedor Apilador Ensamblador	Suavizar las piezas Hacer piques y desbastes de talla Hacer limpieza a equipos y el taller Hacer ensambles de muebles Atender al cliente Almacenar madera y productos
Aprendiz de artesanías en madera	Lijador Ayudante de mantenimiento Ayudante de patio	Lijar madera y piezas de muebles Armar estructura de muebles productos Hacer aseo al taller equipos y productos Inmunizar la madera
Ocupación técnicos o profesional en artesanías	Diseñador Dibujante Administrador Contador Asesor Vendedor	Innovar productos Hacer planos y proyectos Asesoría técnica de producción Vender productos

**Cuadro 22. Polivalencia ocupacional de artesanías en madera.**

Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanal, Cúcuta 2003

## 4.5. OCUPACIONES DE ARTESANÍAS EN CUERO

### 4.5.1 Preparación de la materia prima

Para la preparación de las pieles, existe toda una estructura tecnológica muy bien definida, en donde los procesos de curtiembre son realizados en su gran mayoría por la intervención de máquinas y controles definidos de calidad.

### 4.5.2 Elaboración de la pieza en cuero

- *Alistador de materia prima.* Encargado de hacer las mediciones y cortes previos, necesarios para elaborar una pieza. Comprende operaciones de marcado de puntos (para ensamblar) desbaste y almacenamiento de las secciones al igual que está capacitado para armar paquetes de producción. El alistador es común tanto para la marroquinería como para la talabartería.
- *Talabartero.* Persona que se dedica a la elaboración de objetos de cuero curtidos al tanino, como sillas de montar, aperos, fustas. Comprende funciones de corte, ensamble, decoración y costura a mano.
- *Grabador.* Artesano encargado de darle textura al cuero, ayudado con herramientas de corte de tipo manual y con ayuda de temperatura.
- *Repujador.* Talento humano que se dedica a decorar el cuero a través de la presión y las herramientas de tipo manual. Hay una gama de técnicas que puede ser manejada por la misma persona y depende del cuero y de la destreza del artesano.
- *Marroquinerero.* Persona encargada de elaborar objetos de cuero curtidos al cromo, como maletas, bolsos, maletines, billeteras, monederos y portapapeles entre otros. Desarrolla también funciones de diseño, corte y costura entre otros.
- *Costurero.* Artesano que se encarga de unir las diferentes secciones de la pieza a elaborar. Opera máquina plana y máquinas de codo.
- *Rematador.* Encargado de dar los acabados al producto terminado. Comprende encera-do, entintado, rematado de hebras, lacado, ensamble de accesorios como hebillas, remaches, broches, entre otros.

### 4.5.3. Nivel de calificación de la mano de obra.

- *Aprendiz.* Ayuda en funciones de limpieza y alistamiento de materiales.
- *Ayudante.* Se encarga del almacenamiento, desbaste y arma los paquetes de producción.
- *Operario.* Realiza labores de marcado, postura de cremalleras, elabora plantillas, ensambla el producto, coloca broches y herrajes. Para el caso del carriel antioqueño, es el oficial quien ejecuta el tratamiento de las pieles empleadas.

Ocupaciones Departamentos	Curtiembre	Policromado	Marroquinería	Talabartería	Otras	Total
Antioquia		20	4	28	7	59
Arauca	2			14	2	16
Atlántico		103	1	5	2	118
Bolívar	1	5		16	4	26
Boyacá	17	13	1	17	5	53
Caldas	3	2	14	15	11	45
Casanare				1		1
Cauca		24	5	34	15	78
Cesar	2	8	8	20	3	41
Choco				5		5
Córdoba				3	3	6
Cundinamarca		13	1	8	7	29
Guainía		3				3
Guajira	11	1	2	7	4	25
Huila	5	12	1	33	6	57
Magdalena		5		16	3	24
Meta	1	3		18		22
Nariño	24	393	12	34	15	478
Norte de Santander	1		4	15		20
Quindío	5	13	3	64	24	109
Risaralda	4	22	4	14	10	54
Santa fe bogota	37	384	5	9	55	454
Santander		2	4	11		17
Sucre	26		16	172	26	240
Tolima	3	4	3	25	5	40
Valle	2	2	1		2	7
Total nacional	114	996	89	584	244	2027

**Cuadro 23. Funciones productivas de artesanos en cuero por departamentos**

Fuente: Artesanías de Colombia S.A., Censo Económico Nacional, Bogotá 1998 - (Cuadro adaptado)

- *Maestro*. Diseña y elige los materiales, dimensiones, color y la cantidad del producto, realiza la costura de la obra, también se encarga de repujar o grabar el cuero según sea el producto. Realiza labores de comercialización.
- *Técnico*. Persona profesional, preparada académicamente para cumplir con las funciones de mayor responsabilidad.

#### 4.5.4. Personal empleado por ocupaciones y niveles.

El porcentaje de participación del cuero dentro del espectro artesanal nacional, ocupa el 3.4% del total y dentro de este la técnica de policromado se posiciona con el 49% del total de la participación, le sigue la talabartería con el 28%.

En cuanto a la distribución de la población de acuerdo al grado de calificación de la materia prima, se concentra en la categoría de maestros en primera instancia y de oficiales.

#### 4.5.5. Estructura Ocupacional de Artesanos en Cuero

CAMPO OCUPACIONAL	OCUPACIONES	FUNCIONES
Maestro artesano	Diseñador Costurero Vendedor Repujador Marroquintero Talabartero Alistador de materia prima	Crear nuevos productos Coser piezas Vender productos Hacer decoraciones Elaboración de productos de marroquinería y talabartería
Ayudante u operario de artesanías	Empacador Vendedor Almacenamiento Marroquintero Talabartero Decorador	Controlar calidad de productos Atender al cliente Hacer procesos de marroquinería y talabartería
Aprendiz de artesanías en cuero	Empacador Repujador Decorador	Ayuda a empacar los pedidos Hace los trazados preliminares del repujado Ayuda a dar acabados a los productos
Ocupación técnico o profesional en artesanías	Diseñador Administrador Asesor Dibujante	Nuevas tendencias de productos Supervisar al personal Hace asesoría técnica Hace plantillas y patrones nuevos

**Cuadro 24.** Estructura ocupacional de artesanos en cuero

Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanal, Cúcuta 2003

#### 4.6. OCUPACIONES DE ARTESANÍAS EN JOYERÍA

La preparación de materia prima es realizada por fundiciones en la gran mayoría de los casos que extraen procesan y comercializan el oro, entonces, las ocupaciones que se describirán corresponden al área de elaboración de la pieza.

##### 4.6.1. Obtención de materia prima.

La preparación de la materia prima es realizada por artesanos, que extraen y comercializan metales preciosos, como el oro, así como otras materias primas utilizadas en bisutería.

##### 4.6.2. Elaboración de la pieza.

- *Joyero.* Persona encargada de transformar los metales preciosos o semi-preciosos en joyas con la ayuda de procesos mecánicos y térmicos. Contempla operaciones de aleación, fundición, trefilado, recocido, corte, soldadura, armado, repujado y engastado, entre otras. Dentro de este género, se encuentran cuatro tipos de especialización: la filigrana, el engaste, la fundición a la cera perdida y la fundición con arena.
- *Joyero técnico en filigrana.* Encargado de elaborar piezas a partir de hilos muy delgados, que se tuercen y se unen en espiral, hasta formar placas que se ensamblan para conformar la joya.

- *Joyero engastador.* Persona encargada de montar o desmontar la piedra preciosa de una joya. maneja diferentes tipos de técnicas para tal fin. Requiere conocimientos de corte, doblado, soldado, ensamble y remachado.
- *Joyero fundidor a la cera perdida.* Persona que talla una joya en cera la cual es fundida en un equipo para casting y copiada simultáneamente en oro por acción de una centrífuga. Requiere conocimientos de manejo del equipo para casting.

Ocupaciones Departamentos	ORFEBRERIA	PLATERIA	JOYERIA	BISUTERIA	OTRAS	TOTAL
Amazonas				2	3	5
Antioquía	9		17	5	83	114
Atlántico	15	4	12	10	18	59
Bolívar	36	5	2	28	2	73
Boyacá	20	4	15	3	13	57
Caldas	7	3	7	5	32	54
Cauca	5	1	6		8	20
Cesar	14	3	2	82	78	190
Choco	29		34	10	10	83
Córdoba	1		1		11	13
Cundinamarca		2	1	1	4	8
Guainía	1					1
Guajira			2	4	6	14
Huila	8	1	3	3	36	52
Magdalena	2	2	8	102	16	130
Meta				3	1	4
Nariño			12			12
Norte de Santander			1		24	25
Quindío	2		2	9	56	67
Risaralda	34	14	6	3	26	36
Santafe Bogotá	13		61	14	127	260
Santander	1				30	43
Sucre					64	65
Tolima			2	3	6	11
Valle			2	2	3	7
<b>TOTAL NACIONAL</b>	<b>197</b>	<b>39</b>	<b>196</b>	<b>289</b>	<b>669</b>	<b>1393</b>

**Cuadro 25.** Funciones productivas de artesanos en joyería por departamentos.

Fuente: Artesanías de Colombia S.A., Censo Económico Nacional, Bogotá 1998 - (Cuadro adaptado)

#### 4.6.3. Empaque y comercialización

- *Clasificador.* Persona encargada de realizar el control general de la joya terminada. Hace labores de pesaje de la joya, observación y clasificación de las piedras y determina el valor comercial tanto de la mano de obra, como la del mismos producto.

#### 4.6.4. Nivel de calificación de la mano de obra.

- *Ayudante.* Limpia el banco de trabajo, recoge el polvo del metal empleado, realiza operaciones de brillo de la pieza, recoge y organiza las herramientas, empaqueta el producto.
- *Operario.* Realiza el corte y calado de la pieza, se encarga de trefilar los hilos para la filigrana, algunas veces dependiendo del tamaño del taller, se encarga de elaborar la joya contemplando labores de aleación, soldadura y ensamblajes.
- *Maestro.* Encargado de diseñar la pieza y la producción, decide el material o los materiales, las piedras que se requieran, el tipo de joya, el proceso para su elaboración. Elabora los moldes para la fundición, talla la pieza en cera ( fundición a la cera perdida) realiza el control de calidad de las piezas, codifica el producto, hace el costeo respectivo y lo comercializa.
- *Técnico.* Operario calificado, el cual ha recibido formación teórico-práctica especializada y es responsable de funciones según su nivel profesional.

#### 4.6.5. Personal empleado por ocupaciones y niveles.

La joyería ocupa el quinto lugar en la participación nacional artesanal, en donde el 2.36% de la población censada, se dedica al oficio. La mayor calificación de la mano de obra se encuentra concentrada en el nivel de maestro.

#### 4.6.6. Estructura ocupacional en artesanías en joyería

CAMPO OCUPACIONAL	OCUPACIONES	FUNCIONES
Maestro artesano	Diseñador Engastador Armador Filigramero Moldeador	Desarrolla nuevos productos Acopla piezas Aplica aspectos artísticos Controla los procesos de moldeo a la cera perdida Elabora moldes Hace control de calidad y seguridad
Ayudante u operario artesano	Aleador Soldador Terminador	Hace aleaciones Prepara las soldaduras Hace los terminados Hace brillados del metal
Aprendiz de joyería	Fundir Laminador Estiror	Hacer funciones
Ocupaciones técnicas o profesionales en artesanías	Diseñador Investigador Supervisor Administrativo Comercializador	

**Cuadro 26. Polivalencia ocupacional en artesanías en joyería.**

Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanal, Cúcuta 2003

#### 4.7. OCUPACIONES PARA ARTESANOS EN PIEDRA

##### 4.7.1. Obtención de la materia prima.

- *Cantero.* Persona encargada de explorar, extraer, reducir y transportar la piedra.

##### 4.7.2. Elaboración de la pieza.

- *Tallador.* Persona que se dedica a modelar la piedra seleccionada con la ayuda de cinceles, mazos, buriles y pulidor.
- *Pulidor.* Persona que se encarga de alisar la superficie de una pieza, con la ayuda de pulidoras de disco y láminas abrasivas.

##### 4.7.3. Nivel de calificación de la mano de obra.

- *Aprendiz.* Hijo del grupo familiar o integrante de la comunicad artesanal y hace los tallados elementales.
- *Ayudante.* Persona que se encarga de extraer la roca de la montaña o yacimiento y de hacerle los cortes principales para disponerla a la talla.
- *Maestro.* Diseña el producto, verifica las dimensiones, el peso, la aplicación y el tipo de acabado de la pieza. Se encarga de la talla del mismo.

Ocupaciones Departamentos	TALLA DE PIEDRA	TALLA DE MÁRMOL	TALLA DE PIEDRA JABÓN	TALLA DE CARBÓN	GEMOLOGÍA	OTROS	TOTAL
Amazonas							
Antioquia	1	1					2
Atlántico	2	2		2			6
Bolívar	3						3
Boyacá	4	1		1		4	10
Caldas	1						1
Cesar	9	5		69		4	87
Choco						1	1
Cundinamarca	25				7	12	44
Guajira						1	1
Huila	4	6		1			11
Magdalena	13		22			1	36
Nariño	1						1
Quindío	2					2	4
Risaralda		1					1
Santafe Bogotá	5	58	3				66
Santander	8		5				13
Sucre	1		1				2
Tolima						1	1
Total nacional	79	74	31	73	7	26	290

**Cuadro 27.** Funciones productivas de artesanos en piedra por departamentos.

Fuente: Artesanías de Colombia S.A., Censo Económico Nacional, Bogotá 1998 - (Cuadro adaptado)



#### 4.7.4. Distribución de Personal Empleado por Ocupaciones y Niveles.

El trabajo en piedra, ocupa el 0.49% del total de la participación nacional artesanal, en donde el 27% de esta participación, se dedica a la talla en piedra, un 25% se dedica a la talla en carbón y un 10% a la talla en piedra Jabón.

Su categorización se encuentra en el nivel de maestros y aprendices.

#### 4.7.5. Estructura ocupacional de artesanías en piedra

CAMPO OCUPACIONAL	OCUPACIONES	FUNCIONES
Maestros artesanos	Diseñador Talador Escultor Lapidador Administrador Vendedor Pulidor Cortador Minero de cantera Tinturador	Crear nuevos productos Hacer tallar y relieves Formas y volúmenes artísticos y artesanales Hacer caras y relieves sobre piedras preciosas o semipreciosas Dar acabado Cotizar y vender productos Administra y organiza el taller o la empresa
Ayudante u operario de artesanías	Desbastador Cortador Pulidor Vendedor Ensamblador Titurador Plantillador	Hace desbastes finos y ordinarios Hacer corte de bloques Pule las piezas terminadas Hace ensambles específicos Hace tinturados y acabados Hace copia de plantillas
Aprendices de artesanías en piedra	Copiador Desbastador Pulidor Aseador de taller Patinador Mensajero	Hace copia de plantilla sobre la piedra Hace desbastes gruesos Pule las piezas Hace el mantenimiento del taller y las herramientas Traslada materias primas en el taller Hace compras y entrega piezas
Ocupaciones técnico o profesionales en artesanías	Diseñador Dibujante Administrador Contador Asesor Vendedor	Innovar productos Investigar mercados y tendencias Da asesoría técnica Vende productos Hace control contable

**Cuadro 28. Polivalencia ocupacional de artesanías en piedra.**

Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanal, Cúcuta 2003





**SERVICIO NACIONAL  
DE APRENDIZAJE**

MESA SECTOR ARTESANAL

***Caracterización Ocupacional  
del Sector Artesanal***



Caréoplastia

## ***5. Entorno Educativo***

---



## 5.1. ENTORNO EDUCATIVO

La oferta educativa para el Sector Artesanías en general, es bastante limitada y se ubica generalmente en aquellos municipios en donde ha existido toda una tradición artesana, articulándose dentro de los programas educativos de los colegios locales o como una oferta competitiva para un sector en desarrollo.

En algunos municipios, se han creado escuelas de carácter no formal, manejadas por los artesanos, cuyo principal objetivo es perpetuar el saber tradicional al igual que acompañar los procesos productivos de un núcleo artesano.

La formación para este sector es impartida por instituciones privadas, oficiales, y mixtas, entre las que se encuentran:

- Institutos de Educación no formal
- Establecimientos de educación Media Técnica
- Institutos tecnológicos
- Fundaciones técnicas educativas.

Algunas Universidades en las facultades de artes o diseño dentro del pènsum académico, imparten las cátedras de cerámica, maderas, fibras naturales y en algunas se presenta la especialización en cerámica. Dentro de la formación profesional en pregrado la Universidad de los Andes otorga el título de Maestro en diseño textil y en la Universidad Pontificia Bolivariana, se otorga el título de Ingeniero Textil.

Otros centros universitarios como la Sabana de Bogotá y su Fundación Visión, imparten en los municipios Pitalito (Huila), Diplomados específicos, con el fin de incrementar conocimientos en áreas como la comercialización.

## 5.2. OFERTA DE CAPACITACIÓN Y FORMACIÓN

La oferta educativa se clasifica en las siguientes variables: profesionales, tecnólogos, técnicos profesionales, bachilleres con énfasis en una modalidad técnica artesanal (cerámica, orfebrería, textiles) o modalidad en artes y C.A.P. (Certificado de Aptitud Profesional). Entidades que ofrecen un tipo de capacitación a manera de cursos libres ya sea en manualidades o en cursos de tipo organizacional, se ubican dentro de la clasificación Otros. (Ver cuadro 28)

### 5.2.1. Oferta educativa artesanal.

Los programas de formación para cada una de las áreas en el presente estudio fluctúan de acuerdo a la demanda del mercado, así, para joyería, se presentan 14 ofertas educativas, para tejeduría y cestería 11, para madera 7, para cerámica 4, para cuero 3 y para piedra 1.

Esto amerita estudiar la necesidad de incrementar los programas de formación y educación en las diferentes áreas artesanales que tiene el país.

TITULO	Numero de Programas
Profesional	3
Tecnólogo	6
Técnico Profesional	2
Bachiller con énfasis en una Técnica Artesanal	8
C.A.P.	19
Otros	5
Total	53

**Cuadro 29. Oferta educativa artesanal**

Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanal, Cúcuta 2002

El Servicio Nacional de Aprendizaje SENA, ofrece en doce centros de formación nacional, capacitación a través de cursos cortos en áreas artesanales como: cerámica, tejeduría, talla en madera, marroquinería, joyería, trabajos en guadua, carpintería y ebanistería artesanal e industrial, entre otros.

Artesanías de Colombia S.A., en convenio con el SENA y otras entidades de carácter público o privado, ofrece capacitación y asistencia técnica en oficios específicos como: alfarería, cerámica, tejeduría, cestería y joyería a nivel técnico, así como en aspectos de administración y comercialización de sus productos artesanales.

Algunos centros universitarios como la Universidad Nacional, la Universidad de la Sabana, la Universidad Sergio Arboleda, imparten capacitación y asesoría en programas cortos a nivel de Diplomados y Asistencia Técnica en áreas específicas para los artesanos.

La Escuela de Artes y Oficios Santo Domingo de Bogotá, ofrece capacitación en joyería, marroquinería y maderas, en programas de recuperación y proyección juvenil.

La Corporación Escuela Tecnológica del Oriente, institución de educación superior de la ciudad de Bucaramanga ofrece:

- Tecnología en joyería, donde hace énfasis en las funciones de diseño, transformación de metales, piedra preciosas, postgrado en gemología y tasación de joyas. Su dirección electrónica E-mail: [corporie@col1.com.co](mailto:corporie@col1.com.co) y [www.corporie.edu.co](http://www.corporie.edu.co) .

El Centro de Desarrollo Productivo de Joyería ubicado en la ciudad de Bucaramanga, ofrece capacitación y servicios tecnológicos en apoyo al empresario en joyería así:

- Diseño de productos, microfusión.
- Análisis y ensayos gemológicos
- Pulimento mecánico, talla y lapidación de piedras

Su dirección electrónica E-mail: [cdpjoyeria@email.com](mailto:cdpjoyeria@email.com) y [www.cdpjoyeria.org](http://www.cdpjoyeria.org)

En Popayán el Colegio Mayor del Cauca ofrece la formación técnica en cerámica.

En Tunja la UNESCO, en convenio con el Instituto de Cultura de Boyacá imparte formación a nivel de tecnología en cerámica.

La Universidad Autónoma de Manizales ofrece la tecnología en Desarrollo Artesanal.

En el Tolima en atención al desarrollo artesanal del área de cerámica en la Chamba el Instituto Tolimense de Formación Técnica Profesional a través del Museo de Artes y Tradiciones Populares, crea el programa de Desarrollo Artesanal en las veredas de los Colegios Montecarlo y Chipuelo en 1.995

En el municipio de Carmen de Vivala el Instituto Técnico de esa localidad brinda capacitación en cerámica a través de famiempresas ACTUAR de Medellín.

En San Andrés de Sotavento, Córdoba la ONG SWISSAID, apoya las Escuelas de Formación no Formal difundiendo el saber tradicional de tejeduría en palma de iraca.

Artesanías de Colombia S.A., en convenio con MINERCOL realizan un programa nacional de joyería el cual se desarrolla en los departamentos de Nariño, Cauca, Córdoba, Bolívar, Vaupés, Santander, Chocó, Antioquia, Quindío y Cundinamarca, con el objeto de fortalecer técnica y empresarialmente a joyeros y orfebres de esas regiones.

En el municipio de Soto Mayor del departamento de Nariño, el Colegio técnico San Juan Bautista ofrece bachillerato técnico con énfasis en orfebrería.

En el municipio de Mompos la Escuela taller Santa Cruz, auspiciada por el gobierno Español a través de la agencia de Cooperación Internacional, se ofrece capacitación en orfebrería con énfasis en la técnica filigrana.

La Corporación Autónoma Regional de Quindío ha creado el Centro Nacional para el estudio del Bambú y la Guadua en el municipio de Córdoba.  
El Colegio de Barichara dentro su programa PEI, contempla la talla en piedra como énfasis del área de estética.

El Colegio San Antonio o Sol de Ráquira, en Ráquira Boyacá, en su programa PEI cuenta entre sus objetivos, los talleres y los procesos pedagógicos con énfasis en cerámica y alfarería.

Las diferentes universidades que ofrecen Maestría en bellas artes, contemplan la materia de escultura en piedra, como parte del pènsun universitario.

Los colegios Paz y Futuro y Gonzálo Rivera Laguado en la ciudad de Cúcuta, en sus programas PEI, contemplan el bachillerato técnico con énfasis en marroquinería.

La Universidad Francisco de Paula Santander, ofrece el diplomado para los industriales del cuero en la ciudad de Cúcuta.

La Escuela Normal Superior Indígena de Uribia en la Guajira, desarrolla actividades de capacitación artesanal, en especial de la cultura Wayúu como elemento fundamental de su formación integral.

### **5.3. REQUERIMIENTOS DE FORMACIÓN.**

Para el estudio de las principales necesidades educativas del sector, se consideran las seis áreas de análisis, en donde cinco de ellas, se generalizan para el común de los artesanos y solamente en el área técnico productiva se especifican los requerimientos por cada oficio artesanal. Estas, se determinaron a raíz de las principales falencias detectadas en el oficio artesanal.

Las áreas en mención son las siguientes:

- Gestión administrativa y financiera
- Control de calidad
- Medio Ambiente
- Sistemas e informática
- Técnico - Productiva específica
- Comportamiento humano.
- Seguridad industrial y ocupacional
- Pertinencia e identidad Cultural
- Otras.

#### **5.3.1. Requerimientos en formación para el sector artesanal.**

La Corporación Red de Artesanos de la Costa Atlántica<sup>67</sup> a través de su plan estratégico, las sugerencias de docentes en las áreas del estudio, los datos percibidos a través de los cuadernos de diseño elaborados por diferentes profesionales que realizaron asesorías en las diferentes regiones del país, sustentan los requerimientos básicos de formación.

5.3.1.1. Requerimientos de Formación para las Áreas Artesanales (joyería, tejeduría y cestería, madera, cerámica, cuero y piedra).

<sup>67</sup> La Red de artesanos de la Costa Atlántica, reúne alrededor de 1027 artesanos en 27 Asociaciones artesanales. 2001.



ÁREA DE ANÁLISIS	EVENTO	OBJETIVO
Administrativa	Contabilidad	Calcular el Estado de pérdidas y ganancias. Realizar la contabilidad comercial. Realizar contabilidad de costos. Gestión de inventarios. Gestión de compra y venta.
	Mercadeo	Estrategias de comercialización. Comercio virtual (Internet). Comercio internacional. Sistemas de crédito. Marquilla, empaque y embalaje. Catálogo de productos.
Económica	Financiación	Realizar gestión de proyectos de inversión.
	Costos	Estructura de costos, al por mayor y al detal.
Medio ambiente	Reforestar	Conocer el manejo del cultivo de materias primas con tecnologías alternativas. Desarrollar herramientas adecuadas para extracción de materia prima.
	Tecnologías Limpias en Producción	Desarrollar tecnologías más limpias para la producción cerámica, joyera, talabartera, en cuero, madera y piedra. Mejorar la infraestructura técnica de los hornos. Realizar procesos de tintura de bajo impacto ambiental.
Sistemas	Informática Básica	Manejo de Procesadores de Texto, hojas de cálculo. Entorno de Windows.
	Internet	Manejo de la Web, construcción y manejo de bases de datos.
Otras	Alfabetización	Validar primaria y secundaria.
	Escuelas de enseñanza Artesanal.	Apoyar, a través de nuevas pedagogías la actual transmisión del saber tradicional en los diferentes oficios artesanales. Realizar procesos de investigación en nuevos materiales y procesos. Elaborar materiales pedagógicos.

**Cuadro 30. Requerimientos de formación artesanal**

Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanías, Cúcuta 2003

5.3.1.2. Requerimientos de Formación Específica para las Áreas de Joyería, Tejeduría y Cestería, Madera, Cerámica, Cuero y Piedra.

ÁREA GENERAL	AREA DE ANÁLISIS	EVENTO	OBJETIVO
CERÁMICA Y ALFARERÍA	Técnico-Productiva	Organización para la Producción	Definir puestos de trabajo Organizar o distribuir el taller de acuerdo a la producción Manejar redes de comunicación al interior del grupo. Adecuar los equipos de trabajo.
		Procesamiento de materia prima	Formular y preparar pastas cerámicas y barbotina Formular y preparar esmaltes Formular y preparar engobes
		Elaboración de la Pieza	Conocer técnicas de cocción Perfeccionar modelado en torno Ampliar conocimientos sobre moldeado, tipos de yesos, construcción de moldes. Perfeccionar la técnica de calado. Esmaltes y engobes
		Diseño del producto	Aprender conceptos básicos del diseño, manejo de proporciones, geometría, dibujo, color. Realizar pruebas con engobes Mejorar moldes. Desarrollo de nuevas herramientas Aspectos precolombinos Identificación cultural e histórica
TEJEDURÍA Y CESTERÍA	Técnico-Productiva	Organización para la Producción	Definir puestos de trabajo Organizar o distribuir el taller de acuerdo a la producción Manejar redes de comunicación al interior del grupo. Adecuar los equipos de trabajo. Legalizar la agrupación artesanal
		Procesamiento de materia prima	Mejorar técnicas de, secado, blanqueado, rpiado Mejorar Herramientas apropiadas por el artesano para realizar estos procesos. Homogenizar Hilatura de la Fibra Optimizar Procesos de tintura.
		Elaboración de la Pieza	Mejorar técnicas de tejido. Manejar muy bien el tipo de telar, incluyendo procesos de mantenimiento del mismo. Aprender a dibujar la estructura de un tejido en un papel. Normalizar las medidas de los productos especialmente los de cestería. Interpretar un plano técnico
		Diseño del producto	Realizar mezcla de materiales. Aprender nuevas técnicas de tejido Interpretar nuevas puntadas de acuerdo a cartillas ya existentes. Desarrollar nuevas aplicaciones de la técnica. Combinar técnicas.

**Cuadro 31. Requerimientos de formación específica**

Fuente: Díaz Arroyo, Gregoria. Diagnóstico Red Artesanos de la Costa Atlántica. San Jacinto, Bolívar, 2001

CARACTERIZACIÓN OCUPACIONAL DEL SECTOR ARTESANAL

ÁREA GENERAL	AREA DE ANÁLISIS	EVENTO	OBJETIVO
MADERA	Técnico-Productiva	Preservar la Madera	Realizar tratamiento a las maderas de piso selvático antes de sacarlas de su hábitat.
		Seguridad Industrial	Aprender normas sobre protección industrial para el manejo de máquinas y herramientas. Salud Ocupacional
		Organización para la Producción	Definir puestos de trabajo. Organizar el taller de acuerdo a la producción.
		Elaboración de la Pieza	Interpretar un plano técnico. Ampliar conocimientos sobre ergonomía, antropometría. Conocer y aplicar acabados naturales para los productos en madera
CUERO	Técnico-Productivo	Crianza del animal	Cuidar la piel que será destinada para las manufacturas de cuero.
		Elaboración del producto	Mezclar diferentes Técnicas en el cuero (repujado, grofado- marroquinería, nudos, amarres, cierres) Normalización de tamaños, según el tipo de producto. Perfeccionar el tipo de costura. (máquina o a mano) Aplicación de diferentes técnicas en la innovación de productos Interpretar un plano técnico Aprender tipos de nudos para cierres, agarraderas, decorados.
		Organización para la Producción	Definir puestos de trabajo Organizar o distribuir el taller de acuerdo a la producción Legalizar el tipo de agrupación artesanal.
		Diseño de productos	Aprender conceptos básicos de Diseño. Mezclar dos tipos de técnicas en el producto. Aplicar nuevos tipos de aprestos o acabados naturales al cuero.
JOYERÍA	Técnico-Productivos	Elaboración del Producto	Perfeccionamiento de la Técnica: de construcción, de engaste, de acabados. Aprender técnicas de soldadura Conocer y manejar aleaciones y tratamientos térmicos. Perfeccionar la técnica de la filigrana. Conocer los procedimientos para fundir con casting. Montar y desmontar piedras.
		Peritaje de Joyas	Reconocer el tipo de oro, el tipo de piedra(s), la técnica empleada de la joya, para evaluar su costo en el mercado.
		Diseño de Joyas	Conocer las diferentes técnicas de producción en joyería. Manejar conocimientos básicos de diseño. Conocer los diferentes tipos de cierres, ensambles. Conocer diferentes tipos de materiales y sus posibilidades técnicas.
PIEDRA	Técnico-Productivo	Diseño de Producto	Manejo de proporciones, conocimientos en geometría, dibujo. Perfeccionar la técnica de talla Perfeccionar las técnicas de acabados Combinar varios tipos de técnicas.
		Seguridad Industrial	Aprender normas sobre protección industrial para el manejo de máquinas y herramientas Utilizar implementos de seguridad industrial en la manipulación de pulidora de disco.
		Organización para la Producción	Propiciar la integración de talleres artesanales en torno al oficio.

**5.4. ÁREAS OCUPACIONALES EN DONDE SE REQUIERE CAPACITAR OPERARIOS y ARTESANOS.**

ÁREAS OCUPACIONALES	DESCRIPCIÓN
Diseño	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Diseño de Productos: Rescate, verificación, mejoramiento de productos.</li> <li>2. Combinación de colores</li> <li>3. Rescate de la memorias por Colombia. Historia, diseño, huellas.</li> <li>4. Identificación cultural y simbología contextual</li> </ol>
Extracción y Preparación de materia prima	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Preparación de pasta cerámica y barbotina</li> <li>2. Selección, preparación, tratamiento de fibras naturales, vegetales, animales y minerales.</li> <li>3. Extracción de tintes naturales: selección, mezcla, maceración</li> <li>4. Inmunización y cuidados</li> </ol>
Elaboración de productos artesanales	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Manejo de equipo y herramientas</li> <li>2. Elaboración de moldes de yeso</li> <li>3. Manejo de técnicas de producción de objetos según área artesanal.</li> <li>4. Técnicas de secado y cocción</li> <li>5. Técnicas de acabado pulido y decorado</li> </ol>
Administración de empresas artesanales	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Fundamentación en el área administrativa para la empresa artesanal aplicada también al aspecto cultural.</li> </ol>
Comercialización de producción artesanal	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Fundamentación para la comercialización nacional e internacional de los productos artesanales</li> </ol>
Investigación, control de Calidad y seguridad industrial	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Aplicado a los diferentes procesos productivos y competencias laborales del artesano como talento humano.</li> </ol>

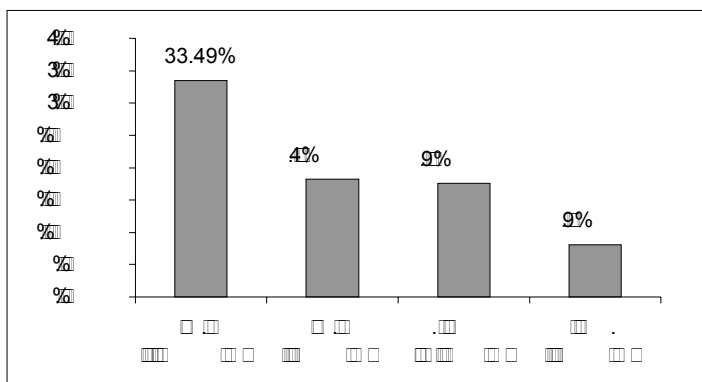
**Cuadro 32. Áreas ocupacionales requeridas de capacitación**

Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanal, Cúcuta 2002.

La preparación de la mano de obra artesanal colombiana se ubica principalmente según la Clasificación Nacional Ocupacional y la información obtenida en el presente estudio en los niveles uno, dos y tres con énfasis técnico y tecnológico, así como nueva mano de obra calificada ó C.A.P. SENA.

También es importante resaltar el aporte que debe brindar el Ministerio de Educación, al lograr incrementar en los P.E.I. los aspectos fundamentales de las artesanías como opción al interior de los currículos escolares, con el fin de afianzar los elementos cognitivos de los educandos en su etapa escolar primaria básica, secundaria o superior.

### 5.5. NIVEL DE ESCOLARIDAD.



**Gráfico 35. Nivel de escolaridad.**

Fuente. Censo económico Nacional. Sector Artesanal. 1998

El artesano contemporáneo, de los cuales el 51.1 % presentan estudios universitarios, el 11.9% cursos técnicos, el 10.5% secundaria incompleta, el 8.8.% primaria completa y el 7% primaria incompleta<sup>68</sup>, tiene mayor cualificación que artesano común, diferencia que se deja ver entre el tipo de artesanía tradicional popular y la de tipo contemporáneo.

### 5.6. NUEVA OFERTA EDUCATIVA ARTESANAL

Con la elaboración de Normas de Competencia Laboral para el Sector Artesanal, el SENA prepara el Diseño Curricular para general una Nueva Oferta Educativa, para atender la cualificación y el desempeño del artesano colombiano.

<sup>68</sup> MONTEALEGRE, Libardo, consultores, Estudio de Mercado Exporartesanías, Bogotá 1998 -1999





**SERVICIO NACIONAL  
DE APRENDIZAJE**

MESA SECTOR ARTESANAL

***Caracterización Ocupacional  
del Sector Artesanal***



Talla en piedra

## ***6. Entorno Ambiental***

---





## 6.1. ASPECTO AMBIENTAL

La artesanía emplea como principal insumo el recurso natural, se debe con especial interés analizar el comportamiento y conservación del medio ambiente buscando fortalecer este sector de la economía, sin modificar el ecosistema.

Es preocupante que en algunos sectores del país, en donde no se ejerce ningún control, se ha impactado noblemente sobre el ecosistema, ocasionando problemas ambientales como los suelos áridos, de paramos, provocando sequía y atentando contra las especies en vías de extinción.

Para contrarrestar esta problemática se han creado mecanismos de control y acompañamiento a los núcleos artesanales con mayor desarrollo, implementando capacitación y educación sobre el uso de cultivos, combustible, planes y programas para una producción más limpia y permisos para el buen uso de los recursos naturales vegetales, animales o minerales.

Según el ingeniero Enrique Quijano Barrera (2002), en el proceso de explotación de la arcilla se puede generar un impacto ambiental manifestado como deterioro paisajístico y geomorfológico, también pueden afectarse los recursos hídricos por el depósito de sedimentos, provenientes de las minas en los ríos o quebradas aledañas.

En el municipio de Ráquira - Boyacá, ACOPI esta ejecutando el proyecto "Plan de manejo ambiental para la minimización y prevención de la contaminación en el municipio de Ráquira, generada por la industrial artesanal", proyecto auspiciado por el Fondo para la Acción Ambiental.

Dentro de las actividades del proyecto se contempla el diagnóstico ambiental de cinco zonas de explotación de la arcilla y la asistencia técnica a las empresas para la adopción de sistemas menos impactantes ambientalmente.

### 6.1.1. Cerámica y alfarería.

Los procesos operativos que impactan el medio ambiente, se encuentran en el eslabón de la producción de extracción y procesamiento de materia prima y en la cocción, referida al abastecimiento de combustible y gases propios de la quema de arcilla, de los esmaltes y pigmentos empleados en la decoración de la misma.

#### 6.1.1.1. Extracción y procesamiento de materia prima.

Esta área no se presenta mayor impacto ambiental, puesto que nuestro suelo Colombiano es rico en arcillas y caolines. Aún así en la mina de arcilla lisa de la chamba<sup>69</sup>, existe un plan de manejo ambiental, que consiste en reubicar las secciones de capa vegetal producto de los riegos, sobre las tierras de la mina. Se sabe que en el mismo lugar, opera una comité de educación ambiental.

<sup>69</sup> Mina de arcilla lisa, única con Licencia MINERCOL y plan de Manejo de CORTOLIMA

### 6.1.1.2. Elaboración.

En el proceso de cocción de las cerámicas se generan emisiones al aire de gases de combustión, con altas cargas contaminantes de material particulado como monóxido de carbono y materiales combustibles no quemados, debido a la mala combustión del carbón.

Aunque la alcaldía municipal de Ráquira por decreto prohibió el uso de hornos de carbón en el perímetro urbano, en la actualidad funcionan cerca de 50 hornos de este tipo en el centro de la población, así como varios hornos de leña.

Las unidades productivas de este municipio y otros centro artesanales del país, deben iniciar la utilización de hornos de gas natural o eléctricos, implementando así tecnologías más apropiados.

Los estudios realizados a los esmaltes con base plúmbica (plomo) utilizados en cerámica, demuestran un alto contenido de toxicidad y se sugiere en la mayoría de los casos no emplearlo. La norma técnica aplicada a la elaboración de cerámica es la NTC 4634 (ISO 6486-1) para cerámica en contacto con alimentos no deben sobrepasar los límites permisibles para la liberación de plomo y cadmio y así proteger al usuario final de estos productos.

## 6.2. TEJEDURÍA Y CESTERÍA

En la producción artesanal de tejeduría y cestería con fibras vegetales, el principal problema radica en el impacto ambiental causado por el aprovechamiento de los recursos naturales y la ausencia de planes y programas de sostenibilidad ambiental. Son muy pocos los núcleos artesanales que cuenten con un cultivo de la fibra de insumo.

Según los datos arrojados por el estudio hacia un uso sostenible de las materias primas silvestres utilizadas en artesanías de Aurelio Ramos, existen 32 especies empleadas en artesanías que se encuentran en estado de escasez y sobre las cuales solo se están implementando cultivos para el desarrollo sostenible en algunos municipios.

En cuanto a los procesos de tintorería, se sabe que las principales especies afectadas<sup>70</sup> son la bija o achiote y la puchama (empleada por los Indígenas Waunan en la cestería, los cántaros Weguer en el Chocó, también en Antioquia y Costa Atlántica), La Jagua (Risaralda, Chocó y Cauca), azafrán (Nariño), Albarracín (Nariño) y sangregallina (Pacífico y Nariño).

### 6.2.1. Planes de manejo ambiental.

Según el Ministerio del Medio Ambiente, se tiene un registro de un cultivo de caña flecha en San Andrés de Sotavento en Córdoba, respaldado por la Corporación Autónoma Regional de Córdoba.

70 RAMOS, Aurelio. Hacia un uso sostenible de las materias primas Silvestres Utilizadas en Artesanías. FES Artesanías de Colombia Instituto Humboldt. 2001

En el municipio de Usiacurí (Atlántico), los artesanos prefieren comprar la palma de iraca en los mercados locales, mientras la gestión de la Gobernación Departamental, adelanta acciones respecto al apoyo económico para el cultivo de palma de Iraca, al igual que toda su sostenibilidad ambiental.

En los departamentos de Risaralda y Caldas se tiene un proyecto de cría de gusano de seda, que permite responder y lograr buenos resultados como tecnología limpia.

En el departamento del Chocó, la FES en convenio Artesanías de Colombia S.A., ha elaborado una cartilla<sup>71</sup> entorno al aprovechamiento y buen uso del cogollo de la palma de wérregue o weguer, su cultivo y forma de extracción, de hecho se desarrolló una herramienta especial para tal fin, apropiada por el Indígena con el nombre de María luna, en honor a las mujeres artesanas encargadas de la cestería, que actualmente es empleada por los indígenas artesanos. Existe una Campaña de recuperación y optimización de los recursos naturales CAMAWA encargada de velar por el cumplimiento de los propósitos ambientales propuestos.

También dentro del mismo tipo de cestería, se viene implementando un cultivo de las principales especies tintóreas como la bija o achiote y la puchama en seis comunidades artesanas Waunan bajo el convenio Artesanías de Colombia S.A. -FES.

En el departamento de Nariño, dentro del plan de gobierno, se han destinado unos fondos para el sostenimiento del cultivo de palma de iraca, que viene siendo realizado por algunos grupos artesanos en la región y de manera local, en sus parcelas.

La fundación FES, en convenio con Artesanías de Colombia S.A. y el Instituto Alexander Von Humboldt<sup>72</sup>, proponen una metodología que ayuda al diseño y evaluación de propuestas de manejo y buen uso de especies silvestres empleadas en artesanía, a través del Proyecto de bejucos empleados en cestería en el Quindío. El objetivo es poder aplicarlas por las CARS y funcionarios de las Umata en los núcleos artesanos que así lo requieran.

### **6.2.2. Medidas de prevención y control.**

El Ministerio del Medio Ambiente, a través de la Secretaria de Flora y Fauna, está elaborando unos protocolos en cuanto al manejo de los recursos forestales implicados en productos de exportación. Estos son anexos a la resolución 1367 de 29 diciembre de 2000 "Por la cual se establece el procedimiento para las autorizaciones de importación y exportación de especímenes de la diversidad biológica que no se encuentran listadas en los Apéndices de la Convención CITES".

Entiéndase por diversidad biológica la fauna y la flora silvestre. Los apéndices citan a bloques, tablones, tablas chapas, productos de la madera como listones, molduras,

71 Manejo del Weguer y otros recursos de uso artesanal en el Bajo San Juan. FES Artesanías de Colombia.2001

72 RAMOS, Aurelio. Hacia un uso sostenible de las materias primas silvestres utilizadas en Artesanía. Artesanías de Colombia. FES. Instituto Alexander Von Humboldt. 2.001

machihembrado, y productos de la flora silvestre no maderables obtenidos a partir de las especies vegetales silvestres, tales como gomas, resinas, látex, lacas, frutos, cortezas, estirpes, semillas, flores, follaje, entre otros.

### **6.3. MADERA**

La producción de madera, se ve regulada directamente por las Corporaciones Autónomas Regionales, las cuales emiten un permiso para su explotación. Dentro de los planes ambientales se encuentra el sembrar tres árboles por el árbol extraído, para aquellas maderas de piso amazónico existe la relación 1367 del 2000 que regula la extracción y la explotación.

### **6.4. CUERO**

En la industria del cuero, los mayores impactos<sup>73</sup> se encuentran en el curtido de la piel y especialmente para pieles finas empleadas en la industria de la confección, puesto que el principal agente empleado son las sales de cromo (con contenidos altamente tóxicos).

Este tipo de piel se emplea en la marroquinería fina o en la industria del calzado y no se descarta su impacto ambiental, así como el compromiso al quehacer del artesano, puesto que los principales cueros empleados por la talabartería, son los curtidos al tanino y su nivel de contaminación es casi nulo debido a la naturaleza de baño de curtido (vegetal). Para el caso del impacto ambiental del trabajo artesanal del cuero, los principales contaminantes, son los desperdicios del material.

En las principales curtiembres del país se vienen adelantando planes y programas para contrarrestar dicho impacto, con la construcción de estanques de oxidación de aguas residuales. Entre ellas se encuentran: San Benito (Bogotá), Villapinzón, Sabaneta e Itaguí. En los llanos, curtiembres de cuero tipo baqueta. En Nariño y en el Valle con la Corporación para el Desarrollo Productivo del Cuero. CDP

### **6.5. JOYERÍA.**

Uno de los principales problemas ambientales que existe en el oficio de la joyería, se remite a los de la explotación del oro, en donde la contaminación por vertimientos se hace más frecuente en los principales centros auríferos del país (cuando la extracción se hace por aluvión en los ríos, con altos índices de contaminación por vertimientos de mercurio) y a la producida en los talleres artesanales, para el refinamiento de los metales preciosos.

73 Impacto ambiental en la Industria del Cuero. Se pueden detectar fácilmente dos tipos de Contaminación, por Vertimientos (residuos de piel con contenidos de sales de cromo, cal, proteínas solubles, sulfuros, aminos, ceniza de soda, agentes alisadores, ácidos minerales, tintes y solventes) y de Tipo atmosférico (Sulfuro de Hidrógeno, o las emanaciones de las calderas como el dióxido de azufre producto de la quema del Carbón).

### 6.5.1. Planes de manejo ambiental.

En los municipios en donde existen unidades mineras, Minercol y el Ministerio del Medio ambiente en convenio con las Corporaciones Autónomas Regionales, vienen adelantando estudios sobre exploración minera en la mayoría de los casos y recuperación del mercurio en la explotación aurífera. El DAMA en convenio con la Asociación de Joyeros de Bogotá, realizó un diagnóstico de la incidencia ambiental de la joyería dando como resultado la baja contaminación del medio ambiente por vertimientos en las practicas de la joyería; La Universidad Industrial de Santander, en el Nodo de producción más limpia de Santander, realizó un diagnóstico ambiental para la producción joyera.

El Ministerio del Medio Ambiente en convenio con las Corporaciones Regionales Autónomas de los departamentos de Antioquia, Valle, Amazonas, Cauca y Nariño viene desarrollando unas guías para la exploración del oro de pequeños mineros, que sirven como referencias técnicas para la gestión de proyectos en minería<sup>74</sup>. No se han desarrollado guías para la explotación, beneficio y transformación del oro. De los 22 municipios relacionados dentro del estudio, 4 cuentan con una unidad minera que regula la contaminación por vertimientos de mercurio en la extracción del oro.

## 6.6. PIEDRA.

El impacto al medio ambiente causado por la explotación de la piedra ya sea caliza, sedimentaria o de carácter ígneo, en donde en cada una de ellas, las vetas cercanas a las poblaciones que se dedican a esta labor, se ha escaseado provocando largas caminatas para su obtención.

En cuanto a la contaminación ambiental, se presentan dos modalidades: una causada por los desperdicios propios de la talla en piedra y otra que afecta directamente la salud del artesano y es la migración del polvo de piedra como consecuencia del uso de la pulidora de disco. Específicamente en Barichara Santander, se ha destinado un parque especial para los artesanos talladores. En el Huila, los talladores realizan su trabajo en los mismos sitios en donde extraen las rocas, posteriormente las obras son transportadas directamente al comprador.

## 6.7. LA SALUD INTEGRAL DEL ARTESANO.

La mayoría de los artesanos por no cumplir con los controles mínimos de seguridad, en la manipulación de las materias primas, insumos, así como por no manejar medidas de higiene y seguridad industrial, sufren de contaminación ambiental y de accidentes de trabajo que lesionan sus organismos y la salud de sus familiares e integrantes de las comunidades artesanales.

<sup>74</sup> PINTO, Elías. Ministerio del Medio Ambiente.

Finalmente se aprecia en los núcleos artesanales y en las unidades productivas familiares que la calidad de vida del artesano es muy baja, aspecto que motiva a mejorar la dignidad del artesanos colombiano, ya que su obra es el mejor testimonio de tradición e identidad cultural en cada región del país y en el exterior.

## GLOSARIO DE TÉRMINOS

---

- **BARBOTINA.** Arcilla en estado líquido, empleada para realizar vaciado de piezas en moldes de yeso, cuya composición consiste en una mezcla de arcillas, materiales plásticos y desgrasantes.
- **BALAYES.** Cesta indígena generalmente de la amazonía colombiana, en donde se ofrece ceremonialmente regalos.
- **BASE PLÚMBICA.** Hace referencia a la composición del esmalte. Para este caso la mayor proporción la compone el plomo.
- **BURILES.** Herramienta manual de metal, empleada para sacar secciones del material, ya sea para talla en madera o en piedra.
- **CABECINEGRO.** Fibra vegetal propia del Chocó.
- **CONOS PIROMÉTRICOS.** Conos cerámicos de composición estándar que permiten medir la temperatura en el interior del horno.
- **CLINEJA.** Trenza producto de entrecruzar tres o más cabos.
- **CINCHA.** Aditamento empleado para asegurar la silla de montar al caballo. Tiene forma de correa.
- **CAPELLADA.** Sección de tela, que cubre el empeine del pie en la elaboración de cotizas, alpargatas, zapatos artesanales.
- **CHUMBE.** Fajón Indígena que otorga a quien lo usa un estatus determinado. Elaborado la gran mayoría de las veces en telar de cintura y por indígenas del Cauca y Putumayo.
- **CAÑUELAS.** Parte del equipamiento de un telar. Dispositivo que permite almacenar una cantidad determinada de fibra. Esta se deposita en una lanzadera que se encarga de atravesar el tejido y configurar la tela.

- **CALADO.** Proceso que permite transformar la superficie de una pieza, con la presencia de retículas de luz
- **CALADA.** Es una etapa del proceso de tejido, en donde una vez cruzados los hilos de la urdimbre, esta se abre manual o mecánicamente y permite el paso de la lanzadera con el hilo de trama.
- **COLA ANIMAL.** Pegante.
- **DAMAGUA.** Corteza vegetal propia de las selvas chocoanas.
- **DEVANADORA.** Aditamento propio del oficio textil que consiste en hilar una fibra con la ayuda de tensión y torsión.
- **EXCISIÓN.** Consiste en extraer material de la superficie de una pieza cerámica.
- **FAJONES.** Prendas de vestir a manera de cinturones anchos, tejidos generalmente en telares de cintura.
- **GUBIAS.** Herramientas que permiten desbastar un material. Comúnmente empleadas en carpintería.
- **HORMA.** Molde que permite copiar una pieza o mejorar la forma de un sombrero.
- **LANZADERA.** Aditamento del telar en cuyo interior se encuentra una cañuela. Este, atraviesa el tejido por la calada y permite así darle cuerpo al tejido. Proporciona la trama del mismo.
- **LLAVE TRAPEZOIDAL.** Empalme de madera. Clasificado dentro de los ensambles compuestos.
- **MOTOR TOOL.** Herramienta eléctrica que permite perforar, pulir o transformar un material.
- **OBJETUALES.** Hace referencia a los objetos.
- **PIEZAS EN BIZCOCHO.** Piezas que han sido sometidas a una primera cocción. Presentan por lo tanto mayor resistencia a los procesos posteriores de cocción. Empleadas comúnmente en la decoración a mano y con vinilos.
- **PROTEICO.** Hace relación a los contenidos de proteínas en su composición.
- **PIROGRABADO.** Proceso de decorado de una pieza realizado con la ayuda de la presión y el calor.



- **QUEMA.** Término propio de la producción cerámica. Proceso en el cual se le da cocción a las piezas cerámicas o alfareras, con el fin de dar asistencia e impermeabilidad a las piezas .
- **RESANAR.** Proceso que permite perfeccionar una pieza después de elaborada. Se aplica cuando hay un deterioro en la superficie del objeto. Propio del oficio de la carpintería y ebanistería.
- **TAQUEADO.** Específico para la guadua. Permite rellenar el interior de la misma para proporcionarle mayor resistencia a la flexión .
- **TAGUA.** Semilla de la planta de la tagua. Comúnmente conocida como Marfil vegetal.
- **TEJIDO EN DAMERO, TAFETÁN o SARGA** es el ligamento o el tipo de tejido empleado en la construcción de un textil. Depende de la forma como se hayan dispuesto urdimbre y trama para obtener el tipo de tejido. El básico es el tafetán.
- **URDIDORES.** Aditamento propio de la producción textilera. Permite medir y disponer la cantidad de fibra a emplear en un tejido.
- **VELLÓN.** Estado inicial de la lana producto del esquilado del animal. También se le llama lana en floca. El paso siguiente a este estado es escarmenar para luego hilar.



## BIBLIOGRAFÍA

- ARIAS, Fernán. Referencial de Joyería para Definición Certificado "Hecho a Mano". Artesanías de Colombia S.A. Santafé de Bogotá. 2001.
- ARENAS, Daniel. Investigación viejo Caldas. Artesanías de Colombia S.A. Santafé de Bogotá. 1986
- ARTESANÍAS COLOMBIANAS S.A. Las Ciudades del Oro. Editorial Colina. Santafé de Bogotá. 1996.
- ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A. Colombia Artesanal. Santafé de Bogotá.
- ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A. Censo Económico Nacional. Sector Artesanal. Santafé de Bogotá. 1998.
- ARTESANÍAS DE COLOMBIAS.A., MUSEO TAMINANGO. Investigación sobre Artesanía en el departamento de Nariño. Santafé de Bogotá. 1994.
- ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A., SENA, FUNDACIÓN MARIO SANTODOMINGO, cartilla palma de iraca Usiacurí. Santafé de Bogotá. 1997.
- ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A., Caracterización ocupacional en Cerámica y Alfarería. Santafé de Bogotá. 1999.
- ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A., La Ley del artesano. Ley 36 de 1984. Santafé de Bogotá.
- ACERO NIÑO, Jairo. Guadua y Bambú en artesanías. Artesanías de Colombia S.A. 1980
- ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A. Cerámica Vidriada, Talla en madera, Taracea en Tamo. Santafé de Bogotá. 1986.
- ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A.- INSTITUTO HUILENSE DE CULTURA. Productos artesanales y materias primas del Huila. Santafé de Bogotá. 1995.
- ACUÑA O, Martha. Estudio de la comunidad artesanal y su forma de producción. Artesanías de Colombia S.A. Santafé de Bogotá. 1990.
- ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A. Monografías artesanales de Cundinamarca. . Santafé de Bogotá.
- ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A. - INSTITUTO HUILENSE DE CULTURA. Inventario de los productos artesanales y materias primas artesanales utilizadas en la producción artesanal en el departamento del Huila. Santafé de Bogotá. 1993.
- ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A. Plan Industrial de Desarrollo de la industria del Cuero y sus manufacturas. Santafé de Bogotá. 1979.
- ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A. - SENA. Curtiembre y repujado del cuero. Estudio de la ocupación del repujador de cueros. Santafé de Bogotá. 1972.
- ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A. Memorias I congreso Mundo del Bambú / Guadua. Artesanías de Colombia. Santafé de Bogotá. 1993.
- ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A. Proyecto recuperación y difusión de la expresiones artesanales propias del departamento de Arauca. Santafé de Bogotá. 1996.
- ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A. ERCAC. Empresa Regional Comercializadora de artesanía Colombiana. Santafé de Bogotá.
- ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A. - CIDAP. Impacto ambiental de la industria del cuero. Santafé de Bogotá. 1986.
- ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A. - LABORATORIO COLOMBIANO DE DISEÑO PARA LA ARTESANÍA ARMENIA. Gestión en Diseño para programas de formación agrupados. Santafé de Bogotá. 2001
- AZCÁRATE GARCÍA, Luis José. Talladores de Madera, Grabadores de Totumo. Artesanías de Colombia. Santafé de Bogotá. 1986.
- BALDIÓN W. Martha Isabel, GARCÍA A. Anita. Programa de Desarrollo y Proyección del Sector Artesanal. 1995.
- BAQUERO, Carlos. Asesoría y Asistencia técnica de campo. Artesanías de Colombia S.A. Santafé de Bogotá. 1986.
- BAQUERO, Carlos. Grabado en Totumo y madera labrada. Artesanías de Colombia. Santafé de Bogotá. 1986.
- BARRAGÁN, Edward. Cuaderno de Diseño Talla en Piedra Barichara, Talla en Pauche, Zapatoca, Alfarería y Cerámica, Capitanejo y mimbtería carpintería. Silvania. Artesanías de Colombia. Santafé de Bogotá. 2000.
- BAQUERO A, Carlos. Asistencia Técnica en el campo del producto artesanal. Artesanías de Colombia. Santafé de Bogotá. 1986.

- BONILLA, Manuel A. Proyecto de Investigación sobre la aplicación del carbón en el proceso Cerámico artesanal de Ráquira. 1992.
- BUSTOS, Martha Lucía. Objetos Chocoanos. Universidad de los Andes, Instituto Andino de Artes populares del Convenio Andrés Bello. 1993.
- CASTELLANOS, Nidia. Cuaderno de Diseño. Artesanías de Colombia S.A. Santanfé de Bogotá. 2000.
- CABRERA, Paola. Cuaderno de diseño. Artesanías de Colombia S.A. Santanfé de Bogotá. 1999.
- CAMELO, Marcela. Objetos Guambianos. Universidad de los Andes, Instituto Andino de Artes populares del Convenio Andrés Bello. 1993.
- CARMONA MAYA, Sergio. Carpeta de Diseño y Carriel Antioqueño. Artesanías de Colombia S.A. Santanfé de Bogotá. 1987.
- CASTILLO C, José Ángel. Cuaderno de Diseño de las asesorías en el departamento del Meta. Artesanías de Colombia S.A. Santanfé de Bogotá. 2000.
- CORREDOR, Andrés. Kametzá. Artesanías de Colombia. Artesanías de Colombia S.A. Santanfé de Bogotá. 1987.
- CONVENIO ANDRÉS BELLO. Informe Ejecutivo del Proyecto Economía y Cultura. 2001
- CONTRERAS, Emiro. Estudio y evaluación de la Cerámica en Colombia. Artesanías de Colombia S.A. Santanfé de Bogotá. 1990.
- CORPORACIÓN RED DE ARTESANOS DE LA COSTA ATLÁNTICA. Plan estratégico desarrollo del sector artesanal de la costa Norte Colombiana con equidad y participación para una cultura de paz. San Jacinto - Bolívar. 2001.
- CORRADINE, María Gabriela. Carpeta de oficio artesanal en la técnica de tejido en macramé. Artesanías de Colombia S.A. Santanfé de Bogotá. 1.989.
- CORRADINE MORA, María Gabriela. Talla en Madera, Accesorios y disfraces carnaval de Barranquilla. Artesanías de Colombia S.A. 1986.
- CURREA V, Andrea. Etapa II de producción en los oficios de Talla en Madera y Cestería en Comunidad del casco urbano Mitú y Wirabazú. Departamento del Vaupés. Artesanías de Colombia S.A. 2000.
- CURREA V, Andrea. Asesoría en desarrollo de producto. Oficios carpintería, Talla en coco, nácar y piedra jabón en el corregimiento de Bonda y el Barrio María Eugenia Santa Marta. Artesanías de Colombia S.A. 2000.
- DNP, CORPORACIÓN PARA EL DESARROLLO DE LAS MICROEMPRESAS. Cuero. 1998
- DEVIA, Beatriz. Colores de la naturaleza para el algodón. Fondo Fen Colombia. 1997
- DEAN, Jenny. Cómo hacer y utilizar tintes naturales. Celeste ediciones. 1998
- FIERRO. Clara Inés. Cuaderno Diseño Momil, San Sebastián. 1999
- FES, ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A. Manejo del Weguer y otros recursos de uso artesanal en el Bajo San Juan. FES Artesanías de Colombia S.A. Santanfé de Bogotá. 2001
- GÓMEZ, Emiro Evaluación de la Artesanía Cerámica en Colombia. 1990.
- GÓMEZ T, Yolanda. Caracterización Subsector Artesanal de Tejeduría. Artesanías de Colombia S.A. 1999
- GONZÁLEZ, María de los Ángeles. Referente de hecho a mano en la Tejeduría Colombiana. Artesanías de Colombia S.A. 2001
- GONZÁLEZ, Claudia. Tejeduría en Telar de Puntillas con cabecinegro, platanillo, iraca, plátano, en Itsmina Pie de Pepé. Artesanías de Colombia S.A. 1998.
- GONZÁLEZ, Claudia. Figue y Plátano. Oficio Tejeduría. Artesanías de Colombia S.A. 1995.
- GONZÁLEZ R, Yilber. Cuaderno de Diseño regional Orinoquía. Departamento de Arauca. Artesanías de Colombia S.A. 2000.
- GONZÁLEZ R, Yilber. Cuaderno de Diseño regional Orinoquía. Talla en madera cuero. Artesanías de Colombia S.A. 2000.
- JARAMILLO, Susana. Marroquinería del Carriel. Artesanías de Colombia S.A. 1987.
- JARAMILLO, Susana. Carriel Antioqueño. Artesanías de Colombia S.A. 1986.
- HERRERA, Neve. Formulación del Diseño Conceptual del Sistema Integrado de Información y asesoramiento para la Artesanía. Artesanías de Colombia S.A. 2002.
- HERRERA, Neve. Listado de los oficios artesanales. Artesanías de Colombia S.A. 1996.
- ICONTEC, Normas Técnicas para vajillería cerámica de uso domestico e industrial, Arcillas grasas para la industria de la cerámica, Método de Ensayo para choque térmico. Santafé de Bogotá.
- ICONTEC, ARTESANÍAS DE COLOMBIA. Normas técnicas para sombreros tejidos y para hamacas. Santafé de Bogotá. 2000.
- Información Consumo de arcillas y productos (piezas más comerciales para hacer transferencia tecnológica)

- LABORATORIO QUÍMICO SUMICOL, Prueba de plomo y cadmio para la cerámica de la Chamba. 2.001
- MCGRANT, Jinks. técnicas de joyería. Susaeta 1998
- MEYER GAIL, E. Programa integrado de Cooperación técnica con el grupo andino en la promoción de las exportaciones no tradicionales. Artesanías de Colombia S.A. 1978
- MINISTERIO DE CULTURA -CONVENIO ANDRÉS BELLO. Estudio preliminar sobre el impacto de las Industrias Culturales. 2001
- MINISTERIO DE DESARROLLO ECONÓMICO. 50 Minicadenas productivas para la Construcción de la Paz. Santafé de Bogotá. Marzo 2000.
- MINISTERIO DEL MEDIO AMBIENTE. Resolución 1367 de 29. Santafé de Bogotá. Diciembre de 2000
- MINERCOL. MINCOMEX. ARTESANÍAS DE COLOMBIA. Guía para exportar Artesanías Colombianas S.A., Santafé de Bogotá. 2001
- MOLINA, Leila Marcela. Cuaderno de Diseño. Artesanías de Colombia S.A. 1999
- MONTEALEGRE Libardo Consultores. Investigación de Mercado Expoartesanías 1998. 1999. 2000
- MONSALVE O, Yolanda Margarita. GUTIERREZ DE QUIJANO, Consuelo. Estudio de Caracterización del Cuero. Sena. Mesa Sectorial. 1999
- MUÑOZ, Elsa Victoria ARENAS, Daniel; HENAO, Luz. Artesanías de Colombia S.A. 1986.
- MUÑOZ, Isabel. Hombres de la Guadua y el Bejuco. Tello un pueblo de Artesanos. Artesanías de Colombia S.A. 1994
- OBSERVATORIO LOCAL DEL EMPLEO. Tendencias ocupacionales a mediano Plazo en el valle de Aburrá. 2000
- OMC.-UNCTAD. Hacia un esquema internacional de certificación para identificar la Naturaleza artesanal de los bienes Negociados. Organización Mundial del comercio OMC y Conferencia de las Naciones Unidas para el comercio y el desarrollo UNCTAD.
- PINTO L, Alexandra. Diagnóstico de los Oficios Artesanales del Vaupés. Cuaderno de Diseño. Artesanías de Colombia S.A. 1997
- PINTO L, Alexandra. Diagnóstico de los oficios artesanales de los municipios de Boavita San Mateo, Asesoría en diseño y desarrollo de producto Boavita San Mateo y Guacamayas Boyacá. Artesanías de Colombia S.A. 1999.
- PINTO L, Alexandra. Asesoría en Diseño y Diagnóstico de los oficios artesanales . Municipios de Cerinza, Iza, Pesca, Floresta, Nobsa, Sogamoso, Toca. Artesanías de Colombia S.A. 2000
- PACHECO C, Juan Carlos. Talla en Piedra Barichara Santander. Artesanías de Colombia S.A. 1998
- PINTO, Luz Amparo. Regional Costa Atlántica. Carpintería, Trabajo en coco, en los municipios Sampués, Corozal, Colosó, Tolú. Departamento de Sucre. Artesanías de Colombia S.A. 2000.
- PINTO, Luz Amparo. Diagnóstico carpintería y otros oficios artesanales en el Departamento de Sucre. Artesanías de Colombia S.A. 2000.
- PINILLA, Jairo. Diagnóstico Regional Orinoquía. Artesanías de Colombia S.A. 2000
- YARA TIQUE, Cristóbal. Sistema de Estudio de la Marroquinería. Artesanías de Colombia S.A. 1989.
- PORRAS, Mónica. Memoria de oficio Marroquinería. Artesanías de Colombia S.A. 1994.
- PROEXPORT. Colombia, Aproximación Inicial al Sector Artesanías. Santafé de Bogotá. 1999
- PROEXPORT. Colombia Inteligencia de mercados. Santafé de Bogotá. 2001-2002
- PUERTO DE GALÁN. Rosario. Situación de los Programas artesanales de los países miembros. 1979
- QUINTANA A, Olga. Asesoría en Diseño para la producción en Bambú y Guadua. Artesanías de Colombia S.A. 1998
- RAMOS, Aurelio. Hacia un uso sostenible de las materias primas silvestres utilizadas en Artesanías.
- Instituto Humboldt. Fes. Artesanías de Colombia S.A. 2001
- RAMÍREZ, Marta. Wale` Kerü. Tomo 1 y 2 Artesanías de Colombia S.A. 1995
- RENERÍA, Alexis. Cuaderno de Diseño. Artesanías de Colombia S.A. 1996-1998-2001
- REYEROS, Ricardo. Cuaderno de Diseño. Artesanías de Colombia S.A. 1999-2000
- RINCÓN, Alejandro. Talla en piedra Jabón. Artesanías de Colombia S.A. 1997
- RINCÓN, Alejandro. Cuaderno de diseño de las Asesorías de Talla en piedra en San Agustín y San José de Isnos en el Huila, Barichara Santander, Forja y hierro, Barranquilla y Galapa moldes en resina. Artesanías de Colombia S.A. 1999
- RIVAS, Gloria. Técnicas Artesanales en Comunidades Inga y Kamsá. Artesanías de Colombia S.A. 1994
- RONCANCIO M. Patricia. Análisis del Sector Artesanal Colombiano frente a las variables Socioeconómicas del País. Artesanías de Colombia S.A. 1994

- RODRÍGUEZ, Reinaldo. Diseñador Industrial, Ceramista. Director Escuela de Diseño de UPTC.
- RUBIO, José Daniel y Otros. Plan de Desarrollo artesanal Proyecto Curricular Colegio el Sol de Ráquira. Artesanías de Colombia S.A. 1998
- RUBIO SOTO, James Consultores. Estudio de Mercado. Expoartesanías 2001. Proexport. Inteligencia de Mercados. 2002
- Revista Dinero, Noviembre 9 2001.
- SENA, MINISTERIO DE TRABAJO. Programas de Formación Agrupados. Santafé de Bogotá.
- SERPA E, Roger. Propuesta Formulación de un plan de fomento y desarrollo de artesanía y las artes populares. Artesanías de Colombia S.A. 1997
- SERRANO, María Ximena. Carpeta de Oficio Villanueva, Barichara, Guane. Artesanías de Colombia S.A. 1989
- SERRANO, María Ximena. Reseña de la Historia sobre la actividad artesanal del departamento de Santander. Artesanías de Colombia S.A. 1988
- SOLANO, Pablo. La Iraca. Comunidad artesanal de Sandoná. Artesanías de Colombia S.A.
- SICARD, Andrés. Asistencia Técnica y asesoría en el área de Cerámica. Artesanías de Colombia S.A. 1989.
- SVENHALL, Ninette. Del Papel al Telar. 1996
- TAMAYO, Jorge. Trabajo Artesanal en la zona Norte del Litoral Pacífico Chocoano. Artesanías de Colombia S.A. 1986.
- TURBAY, Sandra. Marroquinería. Artesanías de Colombia S.A. 1986
- URIBE, Claudia. Diagnóstico oficio artesanal de la talabartería en Villavicencio Meta. Artesanías de Colombia S.A. 1996
- URIBE, Claudia. Diagnóstico Marroquinería. Artesanías de Colombia S.A. 1987.
- VALENZUELA, Patricia. Cuaderno de Diseño Regional Amazonía, Talla en madera, cestería. Artesanías de Colombia S.A. 2000
- VALENZUELA, Patricia. Cuaderno de Diseño. Cestería Sombreros, costura ebanistería y calado. Artesanías de Colombia S.A. 2000



**SERVICIO NACIONAL  
DE APRENDIZAJE**

MESA SECTOR ARTESANAL

***Caracterización Ocupacional  
del Sector Artesanal***



Manual - Bordado

***Anexos***

---



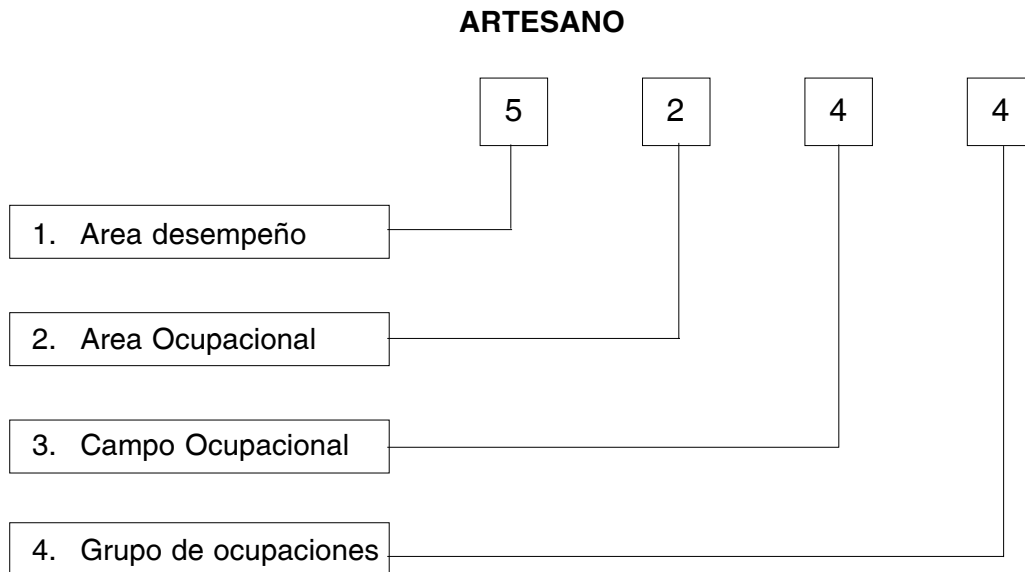


**ANEXO 1**  
**POBLACION ARTESANAL POR OFICIOS**

DESCRIPCION	No. DE ARTESANOS	PORCENTAJES
Madera	7931	13.48%
Cuero	2027	3.45%
Tejeduría	33832	57.52%
Metales	1104	1.88%
Vidrio	223	0.38%
Cerámica	4337	7.37%
Alfarería	1418	2.41%
Productos Lúdicos	2437	4.14%
Estampado y Pintura	614	1.04%
Trabajos Decorativos	838	1.42%
Trabajos Líticos	290	0.49%
Técnica Intermedias	1352	2.30%
Oficios no	2072	3.52%
Elementos Artesanales	290	0.49%
Calzado	43	0.07%
Sin Clasificar	13	0.02%
<b>TOTAL</b>	<b>58821</b>	<b>100%</b>

Fuente: Artesanías de Colombia S.A., Censo Económico Nacional Sector Artesanías, Bogotá 1998

**ANEXO 2  
CLASIFICACION DE LAS OCUPACIONES  
SEGÚN LA C.N.O.**



Ejemplo: 5.2.4.4. Artesano

**ESQUEMA DE CODIFICACION**

<b>AREA DE DESEMPEÑO</b>	<b>OCUPACIONES DE ARTES Y CULTURA</b>	<b>CODIGO 5</b>
Nivel de cualificación	B. Técnicos, tecnólogos-artesanos	2
Area ocupacional	Ocupacional técnicas y especializados en arte y cultura	52
Campo ocupacional	Diseñadores y artesanos	524
Ocupación	Artesano	5244

Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanías, Cúcuta 2003.

### ANEXO 3. CUADRO OCUPACIONAL SEGÚN LA CLASIFICACION NACIONAL DE OCUPACIONAL C.N.O.

ÁREAS OCUPACIONALES		OCUPACIONES CODIFICADAS EN LA C.N.O. Y RELACIONADOS CON EL ARTESANO COLOMBIANO	
TRATADOS EN EL ESTUDIO	SEGÚN GUIA METOLOGICA		
1. Diseño de objetos artesanales	5.5. Diseños artísticos	2251 Diseñadores industriales 2252 Dibujantes técnicos	5241 Diseñadores gráficos y dibujantes artísticos 5242 Diseñadores de interiores 5243 Diseñadores creativos
2. Preparación de materias primas para objetos artesanales	7.1. Extracción minera 7.3. Explotación forestal 7.4. Producción agrícola 9.1. Tratamiento de materiales 9.5. Procesamiento de maderas 9.6. Procesamiento de fibras 9.7. Procesamiento de pieles y cueros	2135 Ingenieros químicos 2222 Técnicos forestales y recursos naturales 7211 Supervisores de minería y cantera 7221 Supervisores de explotación forestal 7223 Supervisores de explotación forestal 7311 Operarios de apoyo y servicio de minería	7321 Operarios de maquinaria para explotación forestal 7322 Trabajadores forestales 7333 Trabajadores de viveros e invernaderos 7611 Ayudantes de minería 7614 Ayudantes forestales de vivero, invernadero y jardín
3. Elaboración de objetos artesanales	5.7. Artesanías 8.3. Construcción 8.4. Operación de equipos 8.7. Mantenimiento de equipos 9.2. Tratamiento de metales 9.9. Fabricación de productos de vidrios y cerámica 9.10. Fabricación de productos de madera 9.14. Fabricación productos metálicos	4131 Instructores de formación para el trabajo 4214 Otros instructores (artesanías) 5112 Restauradores 5136 Pintores, escultores, otros artistas 5244 Artesanos 8214 Contratistas, supervisores, moldeo, forja y montaje de estructuras metálicas 8215 Contratista, supervisores de carpintería 8312 Modelistas y matriceros 8341 Trabajadores de metal y metalisteros 8342 Soldadores 8344 Ornamentistas y forjadores 8351 Carpinteros de madera 8352 Ebanistas 8421 Tapiceros 8422 Sastres, modistos, peleteros y sombreros 8423 Marroquinos y zapateros 8424 Joyeros 8492 Operadores de carga y descargue de materiales 8612 Ayudantes de otros oficios 9211 Supervisores de tratamiento de metales y minerales	9215 Supervisores procesamiento de la madera 9216 Supervisores procesamiento de fibras – textil 9224 Supervisores fabricación de muebles y accesorios 9225 Supervisores de fabricación de productos de tela, cuero y piel 9228 Supervisión fabricación y ensamble de otros productos (artesanales ) 9311 Operadores de maquinas de tratamiento de metales y minerales 9312 Trabajadores de fundición 9314 Operadores de moldes de arcilla, piedra 9331 Operadores de maquinas para procesamiento de madera y aserraderos 9335 Clasificadores de madera y otros inspectores del procesamiento de la madera 9342 Operadores de telares y otras maquinas tejedoras 9343 Operadores de maquinas de tintura y acabado textil 9351 Operadores de maquinas de coser 9352 Cortadores de tela cuero y piel 9353 Operadores de maquina y trabajadores relacionados con fabricación de calzado y marroquinería 9354 Operarios del tratamiento de pieles y cuero 9393 Operarios de acabado de muebles
4. Comercialización de objetos artesanales	6.1. Ventas 6.4. Protección y defensa 6.5. Servicios turísticos 6.6. Recreación 6.7. Servicios personales	5211 Ocupaciones técnicas relacionadas con museos y galerías 6211 Supervisores de eventos 6233 Vendedores – ventas técnicas	6321 Vendedores de mostrador 6322 Mercaderistas e impulsoadores 6341 Guías de viajes y turismo
5. Administración de empresas artesanales	1.1. Compras, almacenamientos e inventarios 1.2. Administración del talento humano 1.3. Finanzas y contabilidad 1.4. Seguros y banca 1.5. Correo y mensajería 1.6. Asistencia y apoyo administrativo	1122 Profesionales en organización y administración de empresas (artesanales) 1311 Secretarías 1321 Digitadores	1331 Auxiliares contables 1341 Auxiliares administrativos 1371 Auxiliares de almacén y bodega 1372 Auxiliares de compra e inventarios

Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanías, Cúcuta 2003

**ANEXO 4**  
**SIGLAS**

SENA	Servicio Nacional de Aprendizaje
CONPES	Consejo Nacional de Política Económica y Social
S.A.	Sociedad Anónima
ANFALIT	Asociación Nacional de Fabricantes de Ladrillo y Derivados de la Arcilla
ICONTEC	Instituto Colombiano de Normas Técnicas
O.N.U.	Organización de las Naciones Unidas
E.A.T.	Empresas Asociativas de trabajo
ACOPI	Asociación Colombiana de Pequeñas Industrias
ANUDI	Organización de las Naciones Unidas para el Desarrollo Industrial
O.N.G.	Organización no Gubernamental
CRIT	Centros Regionales de Inversión, información y transferencia de tecnología
G.L.P.	Gas licuado del Petróleo
DANE	Departamento Nacional de Estadística
A.T.P.A.	Tratado de Libre Comercio para América Latina
CERT	Certificado de Reembolso Tributario
I.V.A.	Impuesto del Valor Agregado
SISBEN	Sistema de Selección de Beneficiarios para Programas Sociales
B.I.D.	Banco Interamericano de Desarrollo
S.I.A.	Sistema Integrado de Información para la Artesanía
CENDAR	Centro de información especializado en Artesanías de Colombia S.A.
PYME	Pequeña y Mediana Empresa
DIAN	Dirección de Impuesto y Aduanas Nacionales
MINERCOL	Ministerio de Minas y Energía
R.U.T.	Certificado Retención Unico Tributario
MINCOMEX	Ministerio de Comercio Exterior
CARS	Corporación de Autónomos Regionales
DAMA	Departamento Administrativo del Medio Ambiente
C.N.O.	Clasificación Nacional de Ocupaciones
P.E.I.	Proyecto Educativo Institucional
C.A.P.	Certificado de Aptitud Profesional - SENA
N.T.C.	Norma Técnica Colombiana
CITES	Convención sobre el Comercio Internacional de Especies Amenazadas de Fauna y Flora Silvestres

Este libro se terminó de imprimir  
en los Talleres de Nuevas Ediciones Ltda.  
Bogotá, D.C. - Colombia  
2003

