

DI-1986.18



Ministerio de Desarrollo Económico

artesanías de colombia s. a.

CARPETA DE DISEÑO
TEJEDURIA EN CAÑA FLECHA
ACHIOTE SUCRE

ARTESANIAS DE COLOMBIA

JEFE DIVISION DE DISEÑO

Sr.: Manuel Ernesto Rodríguez
Diseñador



Ministerio de Desarrollo Económico

artesanías de colombia s. a.

CONTENIDO :

1. MATERIAL DESCRIPTIVO
 - 1.1 INTRODUCCION
 - 1.2 UBICACION GEOGRAFICA
 - 1.3 NUCLEO ARTESANAL
 - 1.4 PROCESO PRODUCTIVO

2. DIVERSIFICACION EN DISEÑO
 - 2.1 JUSTIFICACION
 - 2.2 CRITERIOS
 - 2.3 ANTECEDENTES
 - 2.4 PROPUESTAS

3. MATERIAL GRAFICO
 - 3.1 BOCETOS DE DISEÑOS PROPUESTOS
 - 3.2 ARTE FINAL DE DISEÑOS APROBADOS
 - 3.3 ESPECIFICACIONES

4. MUESTRARIOS
 - 4.1 PRODUCCION TRADICIONAL
 - 4.2 NUEVOS PRODUCTOS



Ministerio de Desarrollo Económico

artesanías de colombia s. a.

- 5. MATERIAL FOTOGRAFICO
 - 5.1 UBICACION GEOGRAFICA
 - 5.2 NUCLEO ARTESANAL
 - 5.3 PROCESO PRODUCTIVO
 - 5.4 PRODUCCION TRADICIONAL
 - 5.5 NUEVOS PRODUCTOS



Ministerio de Desarrollo Económico

artesanías de colombia s. a.

CARPETA DE DISEÑO

TEJEDURIA EN CAÑA FLECHA

ACHIOTE SUCRE

ERNESTO RODRIGUEZ ACOSTA

1. MATERIAL DESCRIPTIVO

1.1 INTRODUCCION

El material aquí presentado recoge el trabajo realizado en la vereda de Achiote Sucre de los proyectos "mejoramiento socio-económico de la mujer campesina" del convenio Unicef-ICA en 1983 y "Apoyo Integral para los sectores Marginados" del convenio República del Canadá y Artesanías de Colombia en 1985.

Para realizarlo se contó con la colaboración de los siguientes funcionarios:

En 1983 :

- Lola Rocha Unicef Bogotá
- Bertha Inés González - Unicef Bogotá
- Matilde Quinceno - ICA Bogotá
- Norma de Arenas - ICA Sincelejo
- ~~Ernesto~~ Cano - ICA Sincelejo



Ministerio de Desarrollo Económico

artesanías de colombia s. a.

-2-

- María Clara Gómez - Experta del Convenio UNICEF-ICA
- María Teresa Marroquín - Artesanías de Colombia

En 1985

- Lucy C. de Ruan - Artesanías de Colombia
- David Lozano - Experto del Convenio República del Canadá - Artesanías de Colombia
- Cesar Martínez - Miembro de la Junta de Cultura de Sampues

En el Taller de Diseño para la diversificación participaron treinta (30) Artesanos de Achiote, destacándose las maestras Elisa Santos, Sara Martínez, Carmen Puente y Carmen Riveros quienes coordinaron la producción de la trenza y las costureras Martha y Lubertina Polo quienes elaboraron el muestrario final.



1.2 UBICACION GEOGRAFICA

Achiote es una vereda situada al nordeste de Sampues y a 15 minutos de Sincelejo, capital del departamento de Sucre.

Es un corregimiento formado por pequeñas parcelas ubicadas a lado y lado del camino que comunica a Sampues con cacaotal y tuchín directamente y la carretera troncal del Caribe.

Alrededor hay fincas ganaderas que no requieren de muchos trabajadores.

Sampues es un municipio eminentemente artesanal y tiene a su alrededor 10 veredas, incluyendo a Achiote que producen el Sombrero "Vueltaio" de caña flecha, las acciones que se realicen en el lugar afectarían positivamente al sector ya que esta comunidad artesanal se extiende hasta San Andrés de Sotavento (y otras 10 veredas productivas) en el departamento de Córdoba.

En el futuro se puede ampliar la cobertura del proyecto ya que este núcleo tiene unidad cultural, étnica y productiva y es el único de su tipo en la Costa Atlántica.

La diversificación realizada ha entrado en la etapa de producción para el mercado y posteriormente, una vez evaluados los resultados puede ser aplicada en otros núcleos, contribuyendo a la conser-



Ministerio de Desarrollo Económico

artesanías de colombia s. a.

-4-

vacación de la producción tradicional y a llevar el nivel de
ingresos de las artesanas.



-5-

1.3 NUCLEO ARTESANAL

Achiote reúne 100 familias de pequeños propietarios, arrendatarios y jornaleros.

En el invierno los hombres se dedican a las labores del campo y en el verano emigran por falta de trabajo generalmente hacia las minas del Bagre Antioquia.

Las mujeres se ocupan en las labores domésticas y en la artesanía.

En el proyecto actual participan 30 artesanas organizadas en tres grupos de acuerdo a los caseríos de la vereda.

No tienen una organización gremial estable ya que cada aspecto de proceso (materiales, producción y comercialización) determina un tipo de organización y relación entre las artesanas.

El intermediario les lleva la caña flecha a sus casas, tejen individualmente y venden personalmente al comerciante por docenas o por pedidos.

Sóamente para programas de capacitación, diseño y crédito, se han reunido por grupo. Actualmente se ha agudizado el problema de obtención de materias primas y la comercialización de los productos siendo de gran importancia desarrollar programas en estos campos.



1.4 PROCESO DE PRODUCCION DEL SOMBRERO VUELTIAO

1.4.1 Materia Bruta

- a) Caña Flecha : La materia bruta para elaborar la Nepa de la trenza del Sombrero es la palma Tropical llamada "Caña Flecha" (*Gynenum Sagithatum*) similar a la Caña Brava.
- b) Zonas de Cultivo: La caña flecha es una palma propia de la región. Actualmente por la ganadería extensiva en la sabana de Sucre y Córdoba han desaparecido los cultivos, a excepción de los del Bajo Sinú y San Jorge, especialmente en las poblaciones de San Marcos y el Viajano.
- c) Cultivo : La palma se dá en tierras bajas, húmedas y pantanosas de forma silvestre, pero los campesinos las cultivan en sus predios en pequeña escala, generalmente en los sembrados de maíz. La semilla se planta cerca de la mata de maíz y se deja crecer a la altura de 50 centímetros de alto durante dos meses, luego se trasplanta a las tierras pantanosas.
- d) Clases : Existen tres variedades de Caña Flecha: Martinena, Criolla y Costera . La Criolla es la más adecuada por su textura, flexibilidad y color.



-2-

La criolla es utilizada para los Sombreros "Finos" 21 y 19 especialmente, la martinena par el 15 y la Costera para el 11 o los sombreros de muy baja calidad.

Sin embargo los sombreros 15 y 11 también son tejidos con Criolla o combinaciones de las tres.

Existe diferencia de calidad, en cada variedad de la caña flecha, debido al lugar, clima, pantano, y tiempo de la cosecha.

Los artesanos afirman que la Nepa adquiere mayor calidad, según la altura de la mata, la forma como es raspada y teñida.

e) Otras Utilidades: El tallo de la caña, parecido al bareque se utiliza para la construcción de las casas, ranchos y cercas, en algunas regiones como cañas de las flechas o pescar. Razón por la cual algunos investigadores atribuyen el nombre de flecha.

f) Recolección Deshoje: A los dos meses de cultivo, cuando la hoja tiene un metro de largo aproximadamente, se corta con machete y se "arruma" en montones para ser "raspada".

1.4.2 Materia Prima

a) Despajada: Con un machete se corta la parte verde y blanda de la hoja, dejando solo la vena o Nepa, que es la que se uti-



-3-

liza en la elaboración de la trenza.

b) Raspado: Se toma la Nepa sobre la pierna protegida por un cuero amarrado al musto () y se raspa por el lomo, con un cuchillo especial o soco, dejando el lado interior de la vena lizo.

c) Secado o Soleado: Teniendo las Nepas raspadas, se hacen masas de treinta manojos con doce Nepas cada uno y se cuelgan al sol durante cuatro días hasta que tome el color blanco característico.

d) Selección: Una vez terminado el tiempo de secado se toman las mas claras para elaborar la trenza blanca y las "prietas" o manchadas para la trenza negra.

e) Ripiado: Las Nepas seleccionadas para cada color se ripian con un cuchillo especial y afilado sacando 7 u 8 "ripitas" de un centímetro de ancho aproximadamente.

f) Teñido: Se toman las masas y se cocinan en una olla.

Para la Blanca: Agua, jugo de limón, caña brava, o bicarbonato, durante una hora.

Para la Negra: Agua y hojas de "limpiadientes" o bija durante dos horas, quedando las Nepas de color terracota.



-4-

Una vez cocida en limpiadientes se sumerge en barro durante tres días consecutivos.

El barro está compuesto:

- Una greda especial sacada de minas del lugar.
- Hojas o plantas que le dan el color negro como: Catorrea, Jagua, Añil, Dividivi, Concha de Palma verde, Hoja de Manzano y "Cagada de pajarito"

g) Lavado: Se saca y se lava con agua caliente y se vuelve a cocer con limpiadientes, para fijar mejor el color negro y un tono tornasolano, durante una hora.

h) Trenzado: Se toman dos Nepas blancas, dejando una parte como base sin ripiar (ver anexo) y se ripia el resto, una en siete (7) pies o ripitas y otra en ocho pies, luego se trenzan logrando el principio de 15 pies así:

7 pies arriba (AR-7)

8 pies abajo (AB-8) = 15 pies

Se comienza por la izquierda de la Nepa de abajo (AB8) con un pie, sobre un pie de la Nepa de Arriba (AR7) también por su lado izquierdo y sigue por debajo dos pies. De la Nepa de arriba (AR7), dos veces. Luego se toma un pie de la Nepa de arriba sobre un pie de la Nepa de abajo y sigue por debajo



-5-

de dos pies de la Nepa de arriba dos veces.

Después del tejido de diez pies, se pegan o mezclan quince (15) pies negros como al comienzo uno por uno, quedando quince pares de pies, o ripitas blancas y negras. Este es el procedimiento para lograr la trefza quince (15), distinta es la forma cómo se elabora la trefza 21, 19 y 11.

Para lograr las pintas del tejido existe un proceso particular que puede ser descrito en otro estudio.

i) Trefza del Sombrero: La trefza está elaborada a mano, incluyendo en el mismo tejido el plan, encopadura y las alas del sombrero.

Es una trefza tejida en espiral que al ser cocida de seguido, queda el diseño total del sombrero.

El plan es en espiral plano, la encopadura en espiral cónica y el ala en espiral cóncava.

j) Horma: La trefza se comienza tejendo la horma de (44) cms., aproximadamente en un tejido combinando las ripitas blancas y negras.

La costura se comienza por la horma en forma de roseta.

k) Plan: Es la parte superior del sombrero y tiene forma plana de 6 vueltas, con 7 centímetros más en cada vuelta llamada "Escogadura".



-6-

l) Encopadura: Es la parte que cubre la cabeza y la que lleva un diseño muy elaborado con pintas de diversas formas. Son 7 vueltas con cms. de colgadura en cada vuelta para que las 4 vueltas centrales empaten o "Acotegen" los diseños de forma sucesiva.

ll) Ruedos o Alas: Es la parte más simple del sombrero. El diseño con trenzas blanco y negro, sin pintas a excepción de una especial que se llama "peine" con la que se termina.

El Sombrero tiene ruedos o vueltas de alas.

m) Costura: Una vez elaborada la trenza se cose en máquina de seguido, siendo importante la labor de la costurera para lograr que cada paso del Sombrero "Acotege" en su lugar, tanto en color, pinta y forma.

n) Terminado: Para lograr el acabado final se elabora una trenza especial simple llamado Rivete que se teje solo con 7 pies o ripitas y sirve de refuerzo final a las alas del Sombrero.



artesanías de colombia s. a.

-7-

2. ASESORIA Y DIVERSIFICACION DEL DISEÑO :

El Sombrero Vueltiao de Caña Flecha, es un exponente muy importante de la tejeduría de la Costa Atlántica en la zona comprendida entre San Andres de Sotavento en el departamento de Córdoba y Sampues Sucre. Anteriormente, el sombrero era un elemento de uso cotidiano para las labores agrícolas, pero en la actualidad es más un signo de identidad cultural y atuendo para las festividades populares.

La división política de los departamentos no tuvo en cuenta el origen cultural, ni étnico del núcleo artesanal Tuchín-Achiote últimos descendientes de la tejeduría en caña flecha de los Zenues, dándole mayor importancia a las cabeceras municipales (San Andres y Sampues) para efectos administrativos y comerciales.

Tuchín conserva la técnica más depurada y la trenza 21. Achiote la técnica común y la trenza 15, más fácil de comercializar.

El ICA inicialmente no tuvo en cuenta el carácter artesanal de la vereda para incluirla en el proyecto, los criterios estaban referidos a programas DRI-PAN. Unicef, a través del experto Alejandro Acosta realizó una investigación sobre la producción en Achiote, confirmando la actividad artesanal de la mujer en la zona y la necesidad de una diversificación para mejorar las condiciones de la producción.



2.1 JUSTIFICACION:

Son muchos los factores que están incidiendo en la crisis actual de las artesanías tradicionales, especialmente las ubicadas en zonas aisladas o donde no se han realizado programas de Fomento. La tejeduría de la caña flecha con el Sombrero Vueltiao, es un ejemplo representativo de esta situación.

2.1.1 MATERIAS PRIMAS :

- a) Aunque la caña flecha es una planta americana y propia del ecosistema de la región, ha ido desapareciendo en la medida que las tierras se han destinado a la ganadería extensiva y a la agricultura con tecnología moderna.
- b) Tanto en Córdoba como en Sucre los productores están ubicados considerablemente lejos de las plantaciones que sobreviven a las modificaciones ambientales, técnicas y productivas.
- c) Presencia de cultivadores, recogedores y "raspadores" de la caña, ya que los artesanos no pueden adquirirla directamente, creando una división de trabajo al interior del proceso artesanal.
- d) Presencia de intermediarios para la obtención de la materia prima ya que tiene que ser transportada desde otras poblaciones y vendida de casa en casa.



-9-

e) Ausencia de cultivo planificado de la caña flecha, dependiendo la producción de plantaciones silvestres cada vez más escasas en la zona, tanto en fincas particulares o tierras baldías.

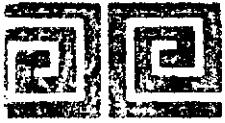
f) Ausencia de programas de protección y asistencia técnica por parte del ICA, el Inderena y la Secretaría de Agricultura del departamento.

g) Mala calidad, poca cantidad y precios elevados de los manojos de caña cuando llegan a manos de los artesanos.

h) La destrucción ecológica de la región: el mono cultivo, el deshierve, quema, arado y fumigación acaba con los rastrojos que son la mayor fuente para obtener plantas para las tinturas y mordientes.

i) Extinción cada vez más acelerada de los árboles del limpiadientes o vija y del dividivi ingredientes fundamentales para el tinturado de la caña flecha.

j) Difícil acceso a las minas para obtener el barro especial que se utiliza en el proceso de tinturado, ya que estas generalmente están en predios privados.



-10-

2.1.2 PRODUCCION :

- a) Competencia de otras regiones en la producción artesanal del Sombrero Vueltiao, especialmente la de Sandoná Nariño, que produce un sombrero en paja de toquilla de óptima calidad y precio muy bajo.
- b) Utilización de casco plástico para las labores del campo o sombreros de pacotilla, dejando el sombrero vueltiao solo para ocasiones especiales y festividades.
- c) Altos costos de la producción artesanal.
- d) Mayor tiempo productivo: 6 días para recoger, raspar, tinturar, tejer y coser la trenza del sombrero.
- e) Ingreso por la tejeduría del sombrero \$100.00 diarios en 1985; ingreso mínimo por la actividad industrial \$500.00 diarios en 1985.
- f) Desvinculación del hombre de las labores artesanales para dedicarse a labores agrícolas o a jornallear.
- g) La artesanía como ingreso adicional de la familia y aporte de la mujer como complemento de sus labores domésticas.

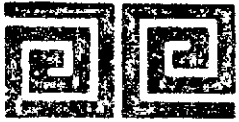


-11-

- h) Desprecio de la mujer con educación primaria de la actividad artesanal.
- i) Mayor ingreso de la mujer vinculada a la industrial o como doméstica en los centros urbanos.
- j) Desfiguración espontánea del producto por los sectores más necesitados y la comercialización particularmente en lo referente a la calidad de la materia prima y técnica del trenzado.
- k) Deformación del diseño por las exigencias del mercado urbano.
- l) Producción de la trenza para venta inmediata o trueque por alimentos, dependiendo del artesano íntegramente del precio que decida el intermediario.
- m) Internamente la competencia de Tuchín en cuanto a calidad, técnica y diseño.

2.1.3 COMERCIALIZACION :

- a) Saturación del mercado de Sombrero restringido como producto útil en las labores del campo, fiestas populares o como artículo "típico" de la región. .
- b) Ausencia de una red de comercialización planificada a nivel nacional y/o urbano.



-12-

- c) Ausencia de una política de comercialización por parte de Artesanías de Colombia.

- d) Comercialización por parte de una capa popular de intermediarios que depende de los comerciantes de Artesanías de las ciudades, sin ninguna formación en mercadeo o en diseño.

2.1.4 VENTAJAS PARA LA DIVERSIFICACION DEL SOMBRERO DE CAÑA FLECHA :

- a) Tejido de óptima calidad, cuyas características técnicas y formales son únicas en el país y en el continente.

- b) Tejeduría conocida por su belleza y calidad pero que el público relaciona únicamente con el sombrero y no con otros productos que se produciría después de la diversificación.

- c) Condiciones favorables por técnica, nivel productivo y diseño formal para competir con otras tejedurías que en este caso serían principalmente la de Iruca y Cepa de Platano.

- d) Posibilidades de comercialización nacional y exportación.



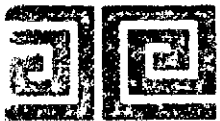
2.2 CRITERIOS PARA LA DIVERSIFICACION :

Es común que algunos folcloristas e investigaciones se opongan a la diversificación de la artesanía tradicional y recomienden soluciones de conservación y no de desarrollo.

Por otra parte algunos maestros de Bellas Artes tienden a diseñar propuestas donde prima el aspecto artístico, descuidando la utilidad y la función moderna del objeto.

Los diseñadores industriales buscan generalmente soluciones de tipo técnico, que acelere la productividad y garantice la funcionalidad que exige la demanda masiva, descuidando el aspecto artístico, los marcos artesanales y las características particulares del producto, aplicando indiscriminadamente criterios para la producción industrial o por lo menos solo aplicables a la artesanía urbana y contemporánea.

Pero el factor que está determinando la diversificación de la artesanía es comercial. Los intermediarios populares y los grandes comerciantes de artesanías intervienen en el diseño de forma empírica y por supuesto con un enfoque eminentemente comercial y de lucro.



-14-

Lo importante es abaratar costos, pagar lo menos posible al artesano y lograr mayor ganancia.

Para diversificar la trenza de la caña flecha se deben tener en cuenta los siguientes criterios :

2.2.1 Conservar las características originales de los materiales, técnicas y diseños formales:

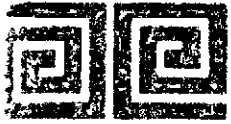
a) Diseñar trenzas en espiral ya que en el sombrero se combina el tejido en espiral plana y cónica, empatando las pintas en varias vueltas consecutivamente.

b) Como hace diez (10) años se viene produciendo la trenza lineal por metros y sin empate de la "pinta", diseñar soluciones para recuperar el procedimiento clásico o "acotejado".

2.2.2 Recuperar funciones, aplicaciones y usos la trenza, ya desaparecidos de carácter tradicional.

2.2.3 Crear funciones, aplicaciones y usos de la trenza, teniendo en cuenta las nuevas necesidades de la vida rural y urbana, sin detrimento de la técnica, utilidad y expresión artística del objeto.

2.2.4 Diseñar nuevos productos a partir de las condiciones actuales de



-16-

- c) Cambio de la trenza en espiral por la lineal.
- d) Cambio de la trenza elaborada para cada producto por la tejida en metros.
- e) Cambio de la trenza 15 por la 11 menos elaborada.
- f) Cambio del trenzado con pintas que empaten en vueltas consecutivas, por el trenzado de pinta seguida y simple.

Por todas estas variaciones la trenza bajo el 60% en costos, y aceleró la producción de la tejeduría.

Se diseñaron productos para el sector urbano con funciones modernas que por un tiempo tuvieron relativa aceptación en el mercado.

Posteriormente proliferaron los "artículos" para consumo popular a precios bajos creando una competencia muy desfavorable para los artesanos de la trenza tradicional que producen en las veredas.

Actualmente en el casco urbano de Sampues se esta perdiendo la tradición de la trenza quinciana y la deformación del diseño



-17-

es alarmante. Solamente la tejeduría tradicional se conserva en las veredas y en el departamento de Córdoba.

Evaluar esta experiencia exigiría un estudio particular y mas detenido.

2.4 PROPUESTA :

Acogiendo los criterios expuestos y teniendo en cuenta la situación descrita, se propone realizar una nueva diversificación de la trenza 15 de caña flecha, replanteando la realizada en 1975 y en los siguientes aspectos :

2.4.1 MATERIAS PRIMAS :

- a) Utilizar la caña flecha preferiblemente la calidad "criolla" sin reemplazarla por ninguna fibra elaborada industrialmente.
- b) Realizar estudios con un experto Agronomo sobre la situación del cultivo de la caña flecha.
- c) Elaborar proyectos de conservación y desarrollo técnico del cultivo de la caña flecha.
- d) Realizar estudios sobre el actual suministro de la materia prima y la red de intermediarios de la mismas.



-18-

- e) Elaborar proyectos para la solución al problema de la obtención y suministro de la materia prima.
- f) Conservar el tinturado tradicional de la fibra natural, sin recurrir a productos químicos industriales.
- g) Realizar estudios y proyectos para el mejoramiento de la alquimia actual de los artesanos.

2.4.2 PROPUESTAS

- a) Diseñar dos (2) nuevas trenzas:
 - 1. Espiral Plana, del "plan" del sombrero.
 - 2. Espiral Cilíndrica, de la "encopodura" del sombrero.
- b) Conservar la trenza lineal que se viene produciendo hace 10 años, que es la prolongación de los "ruedos" o "allas" del sombrero.
- c) Tejer "pintas" que empaten o "acotegen" en 2, 3 y 4 vueltas consecutivas como en el trenzado clásico del sombrero, en todas las trenzas en espiral (plana y cilíndrica) o lineal.
- d) Diseñar nuevos productos así :



-19-

1. Trenza Espiral plana:
 - Individual redondo
 - Cartera redonda.
2. Trenza Espiral Cilíndrica :
 - Canasto con tapa bajo
 - Canasto con tapa alto
 - Mochila
3. Lineal:
 - Individual
 - Tapete
 - Talego
 - Bolso
4. Combinados :
 - Petaca con tapa (plana y cilíndrica)
 - Tula (plana y lineal)

Ver materiales gráficos (bocetos) fotográficos y muestrarios

2.4.3 COMERCIALIZACION :

- a) Promover los nuevos productos con eventos tales como:
Exposiciones y muestras a nivel regional y nacional



Ministerio de Desarrollo Económico

artesanías de colombia s. a.

-20-

- b) Promover las exportaciones.
- c) Captar el mercado urbano.
- d) Mejorar la red comercial a nivel nacional.
- e) Elaborar una política comercial del producto por parte de Artesanías de Colombia.

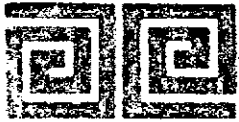


3. MATERIAL GRAFICO

3.1 BOCETOS DE LAS PROPUESTAS

- a) Individual redondo
- b) Petaca
- c) Petaca con tapa
- d) Cartera redonda
- e) Tula
- f) Mochila
- g) Petaca alta
- h) Petaca roja con tapa
- i) Petaca alta con tapa
- j) Petaca alta con tapa
- k) Petaquilla grande y pequeña
- l) Individual y tapete
- m) Talego
- n) Tapete
- o) Bolso

3.2 Artes finales de los diseños aprobados, realizados por María
Claudia Bueno.



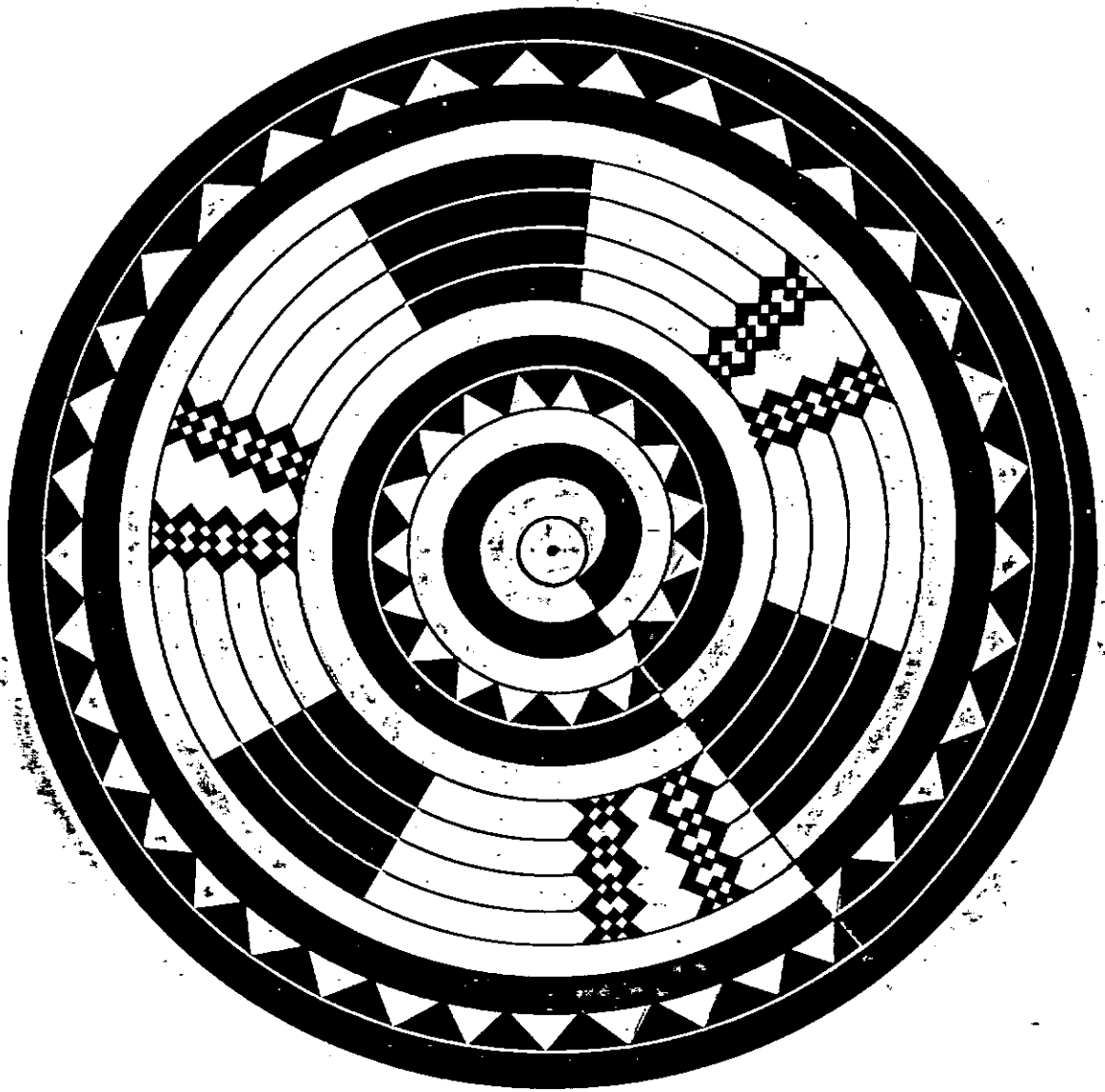
Ministerio de Desarrollo Económico

artesanías de colombia s. a.

-22-

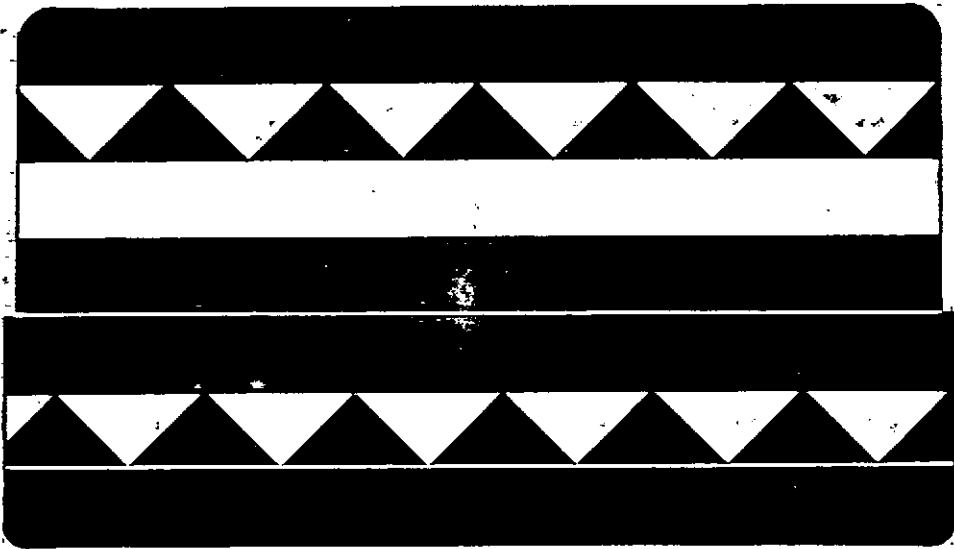
- a) Individual redondo
- b) Tapa de petaca
- c) Petaca
- d) Canasto pequeño
- e) Canasto alto
- f) Mochila
- g) Individual
- h) Tapete
- i) Talego

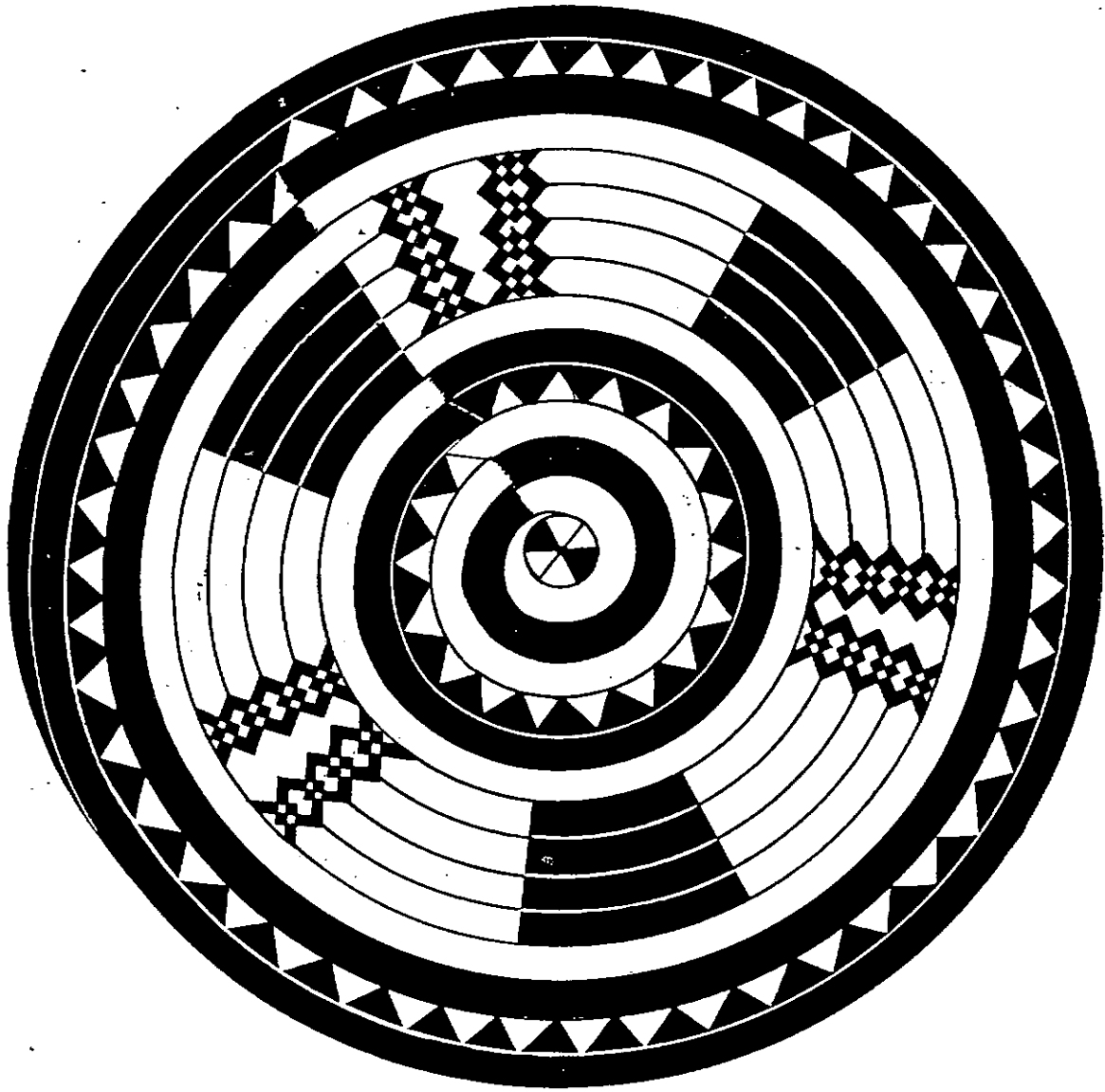
Mc. Bunting



MC. Bussell

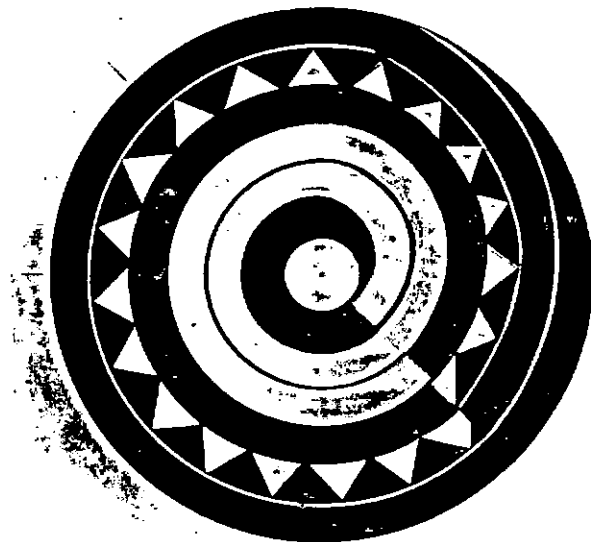
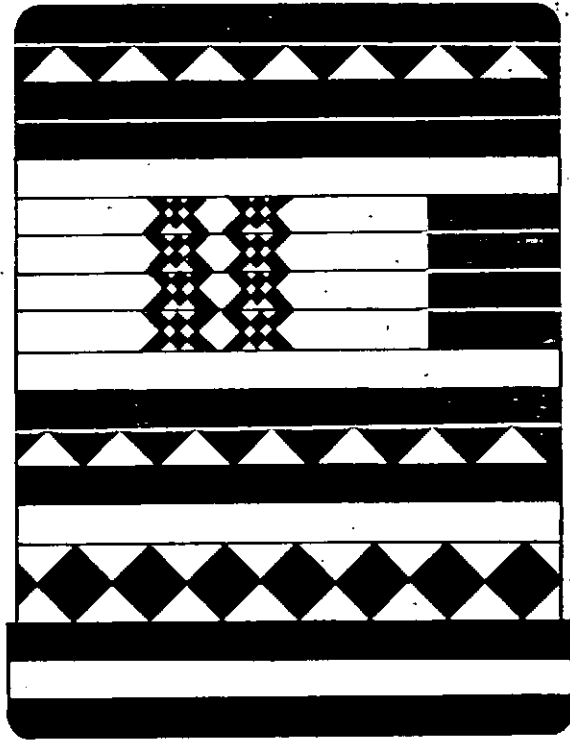
1945



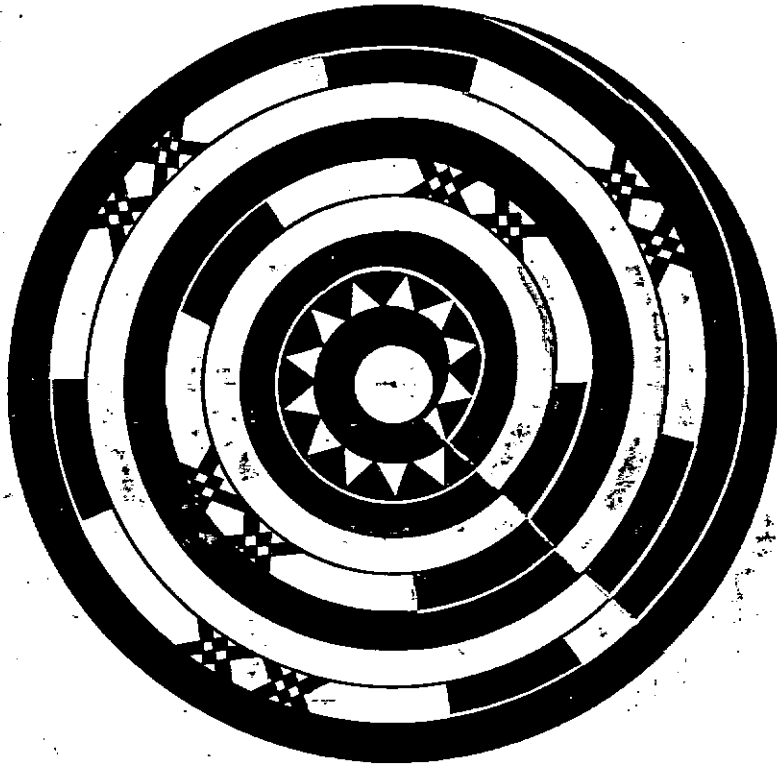
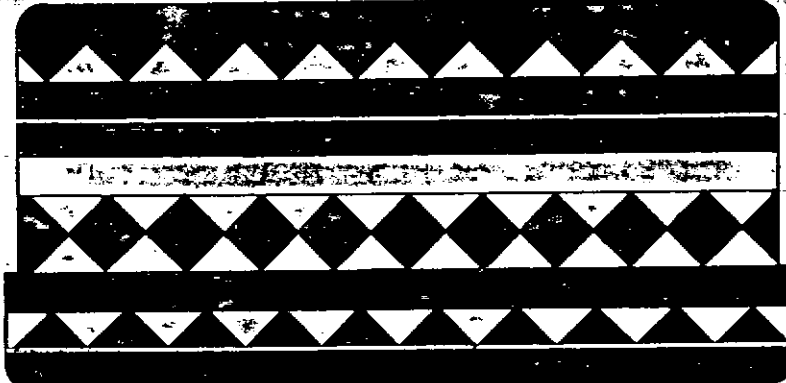


MC Burnett

M. B. B. B.

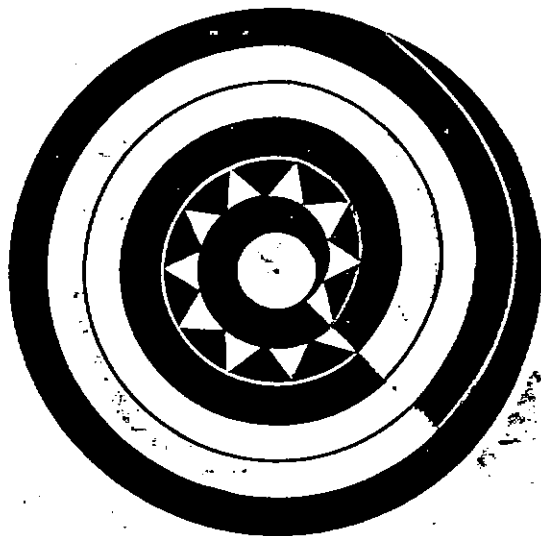
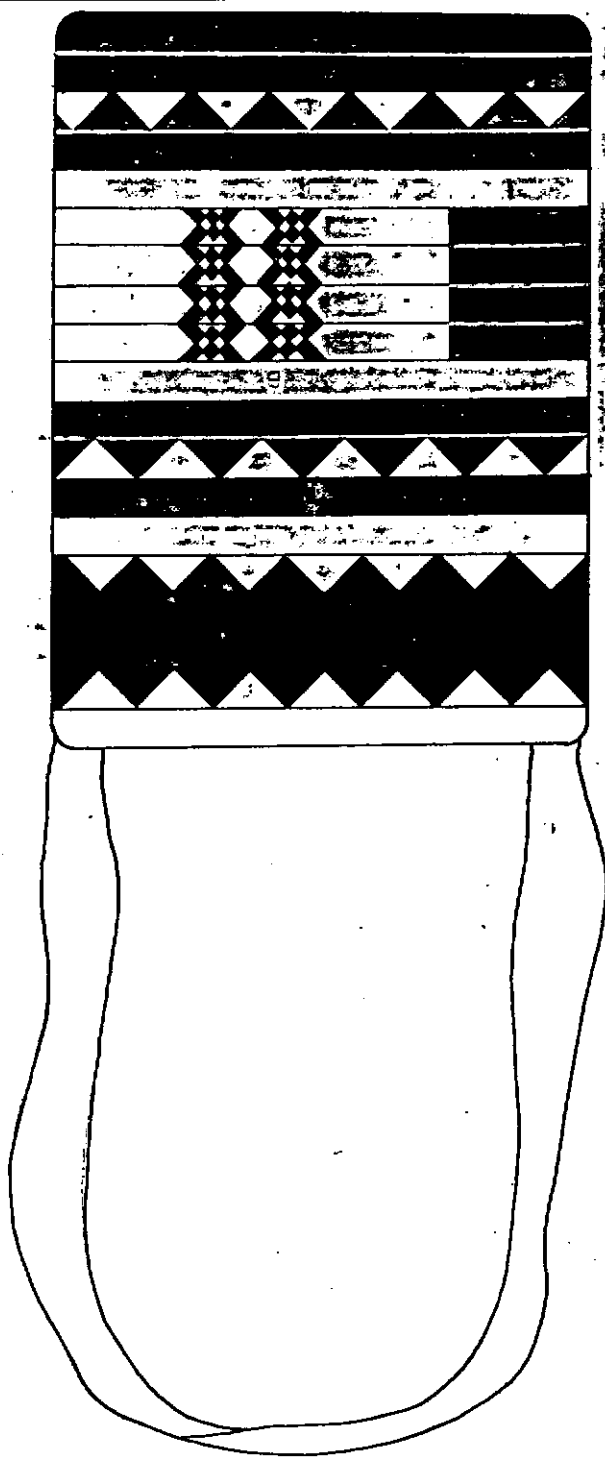


Mc Bury

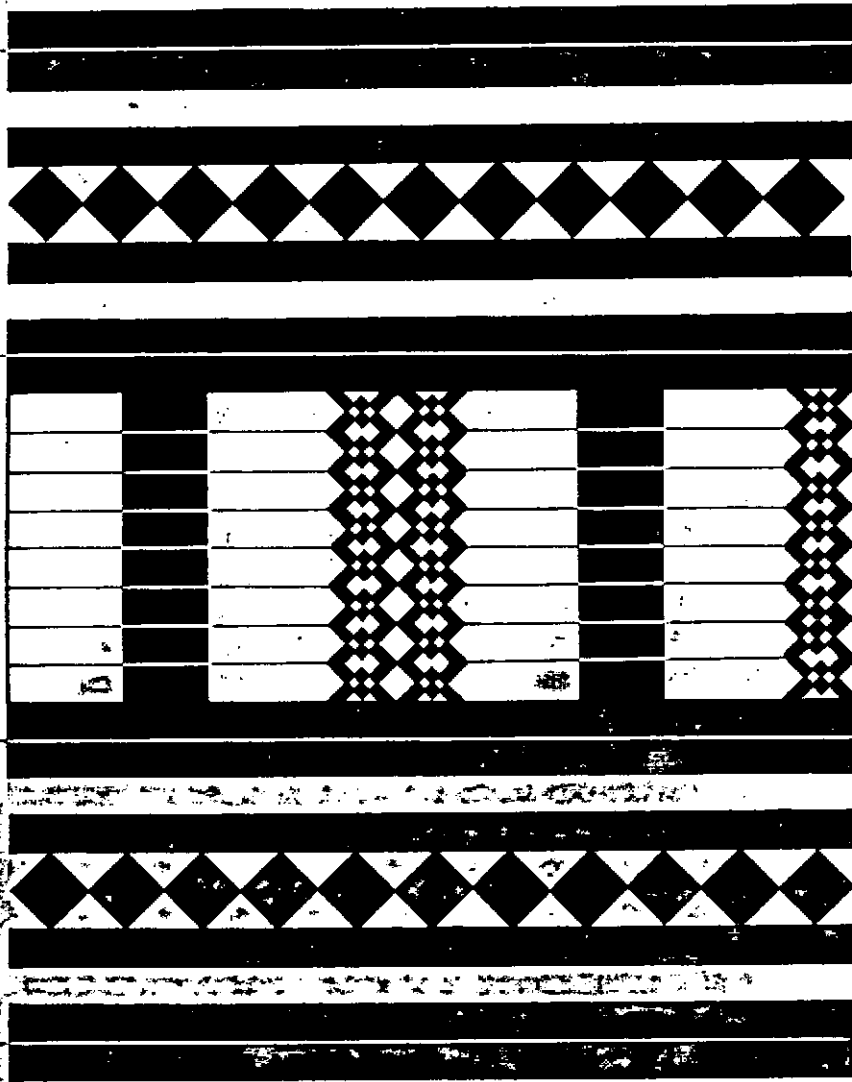


CANASTO PEQUENO

MC Bannur



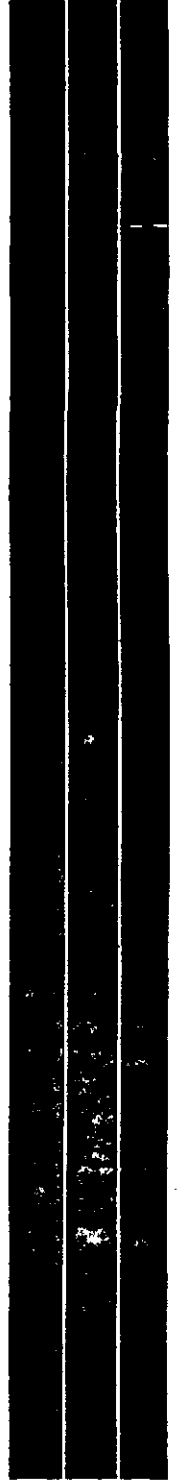
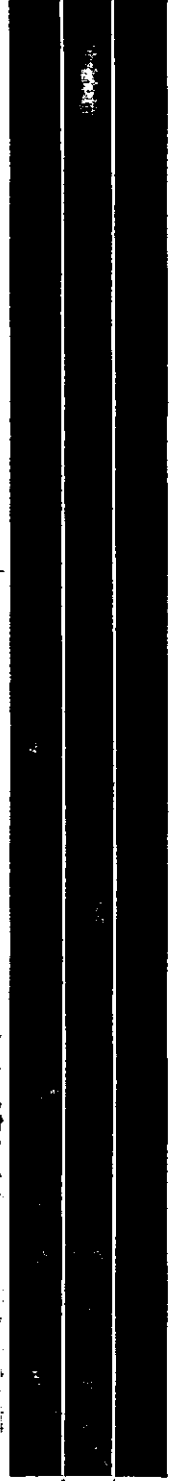
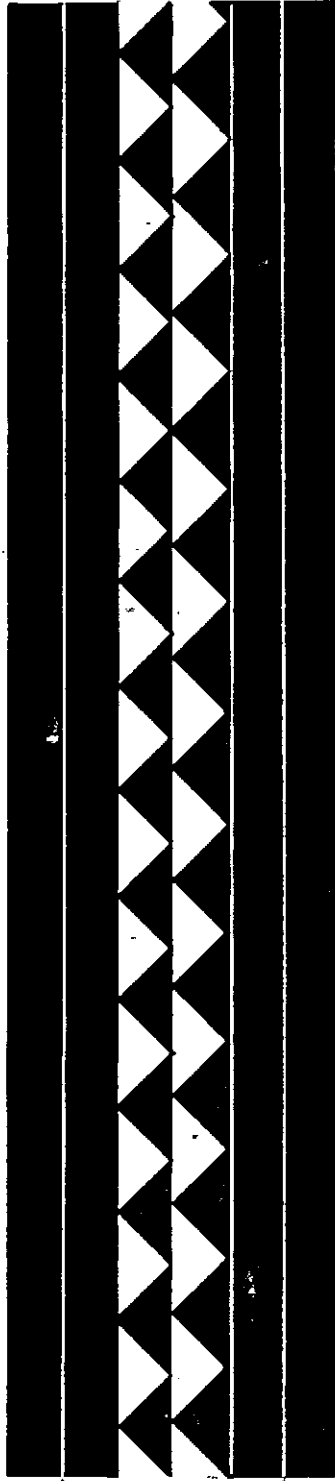
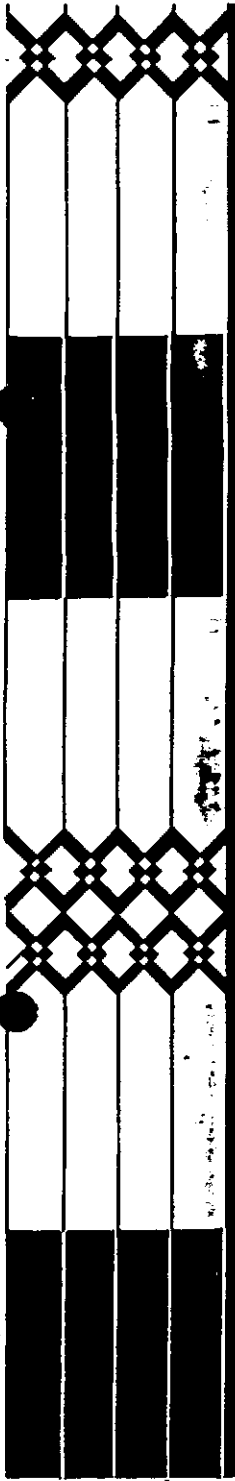
MOCHILA



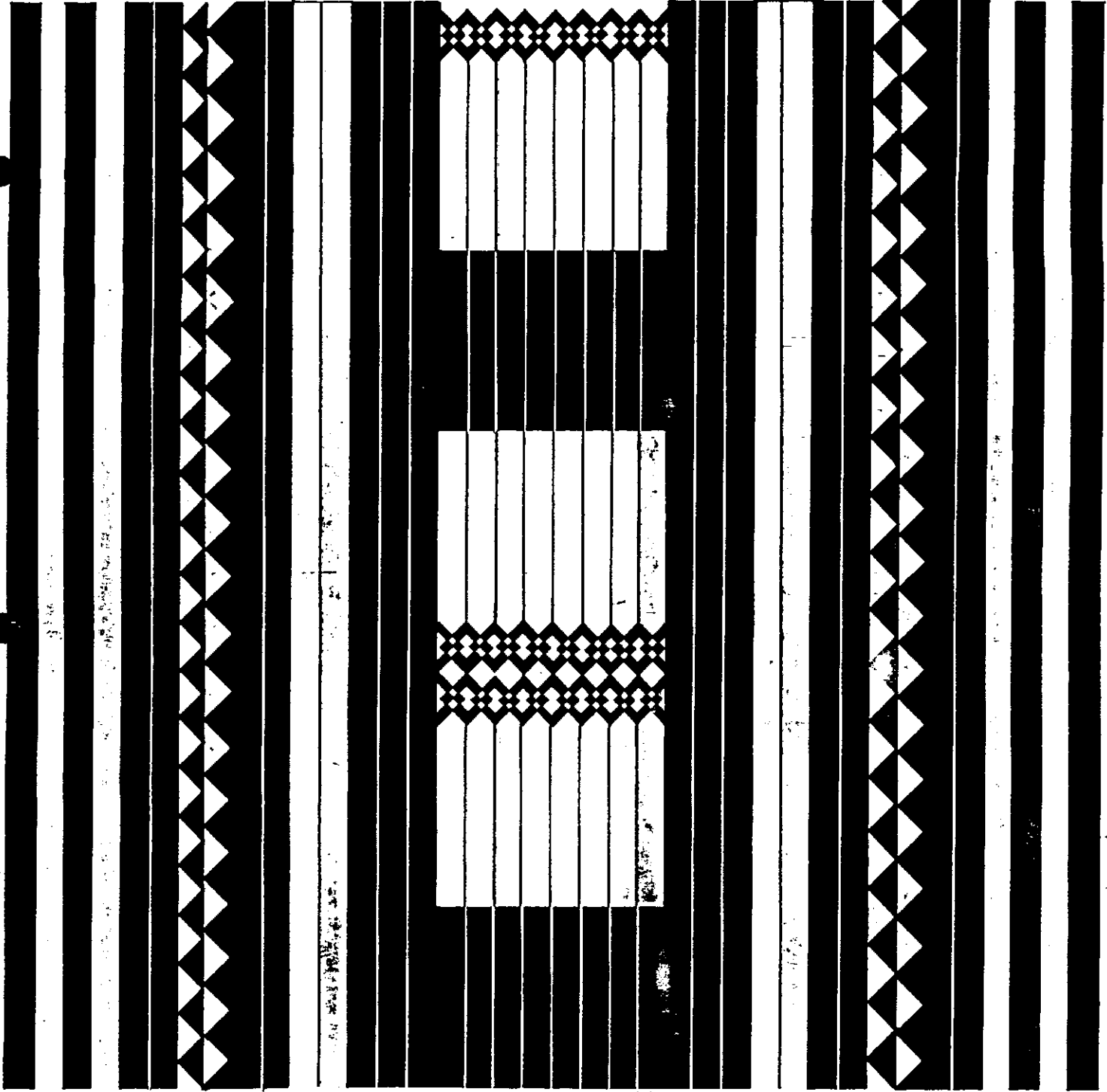
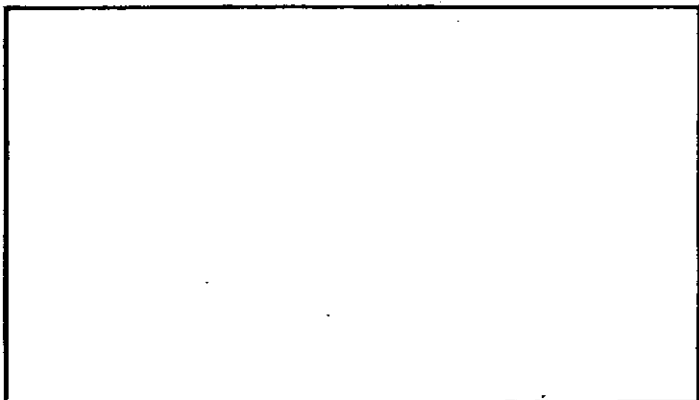
KE. BULLOCK

1950/10/10

McBurt



1920



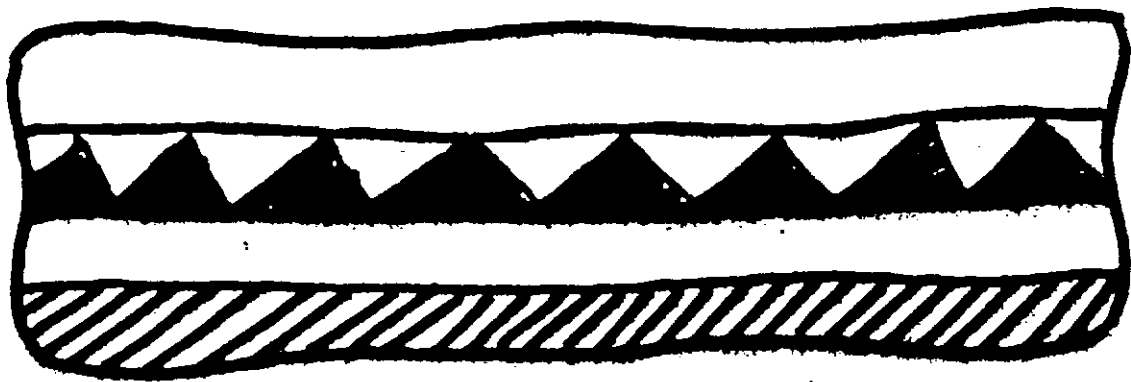
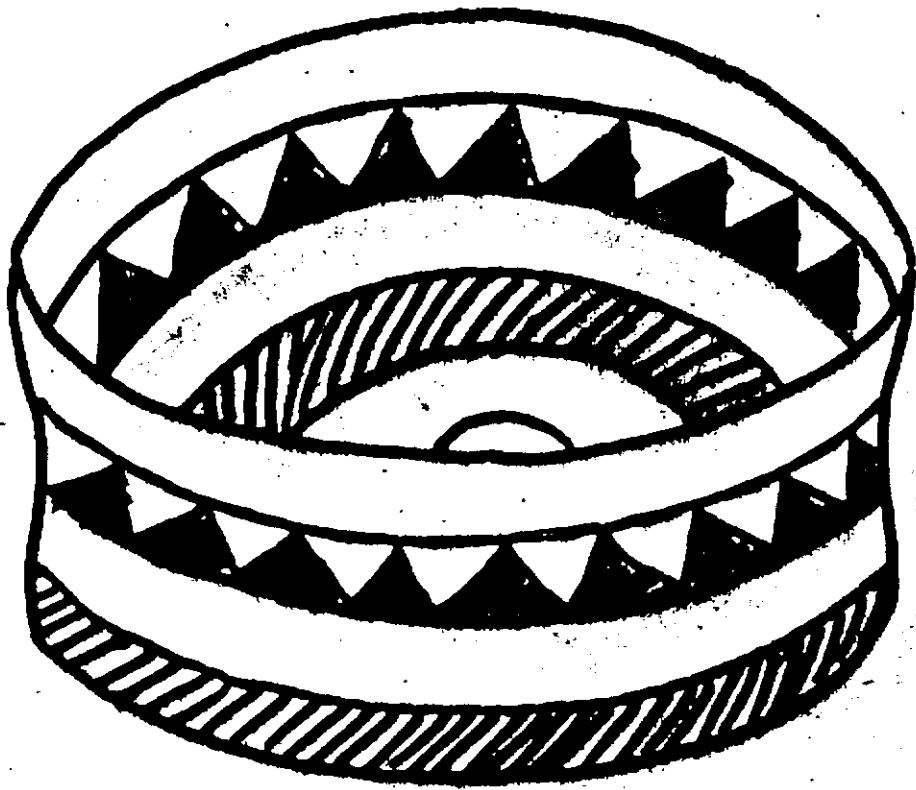


INDIVIDUAL.

0.35. m. DIAMETRO.



PETACA GRANDE.



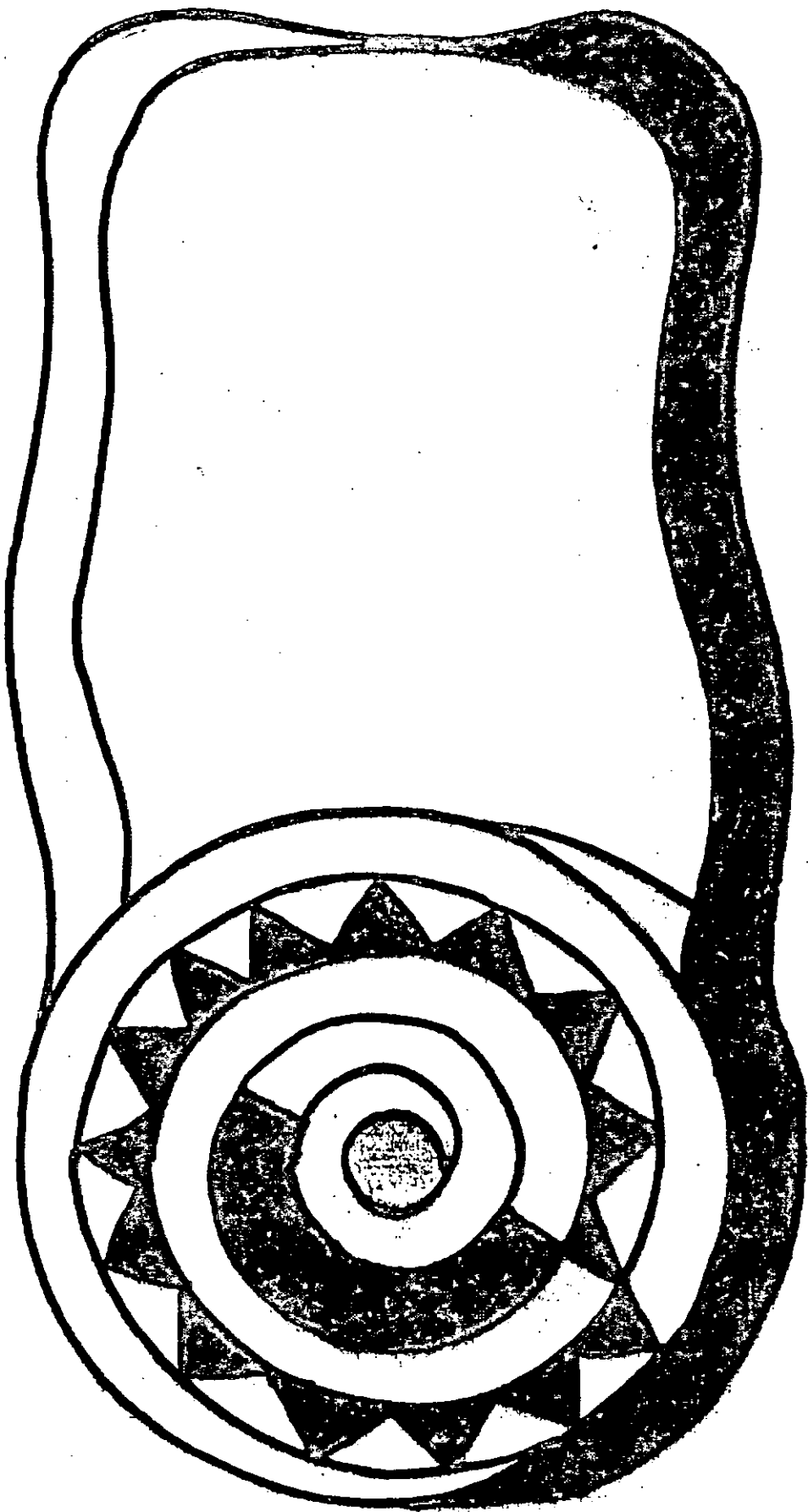
PANERA O FRUTERO.

DIAMETRO.

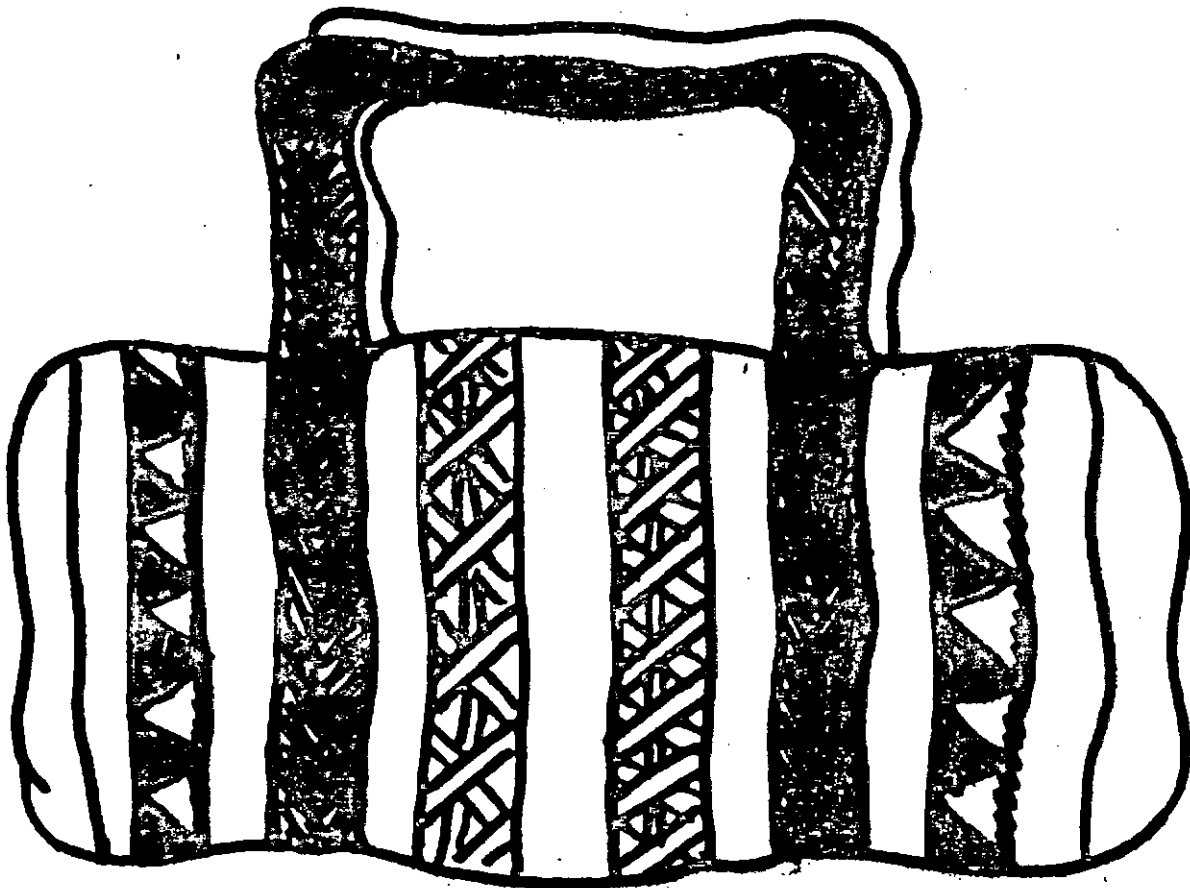
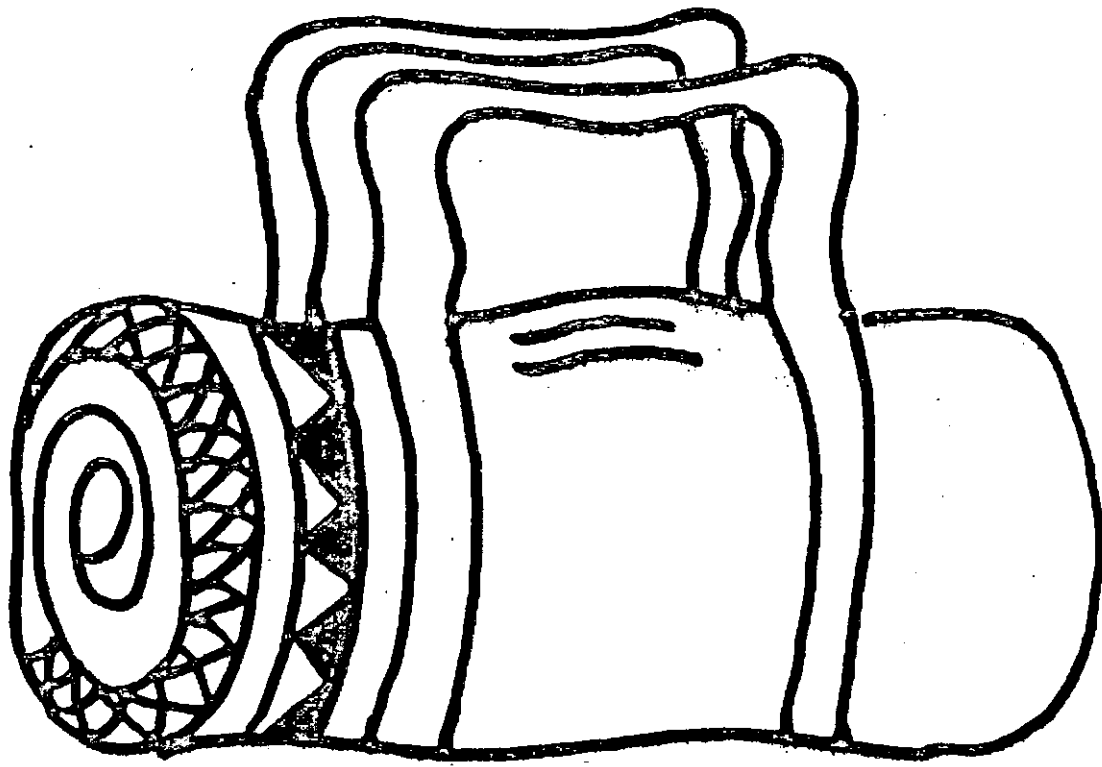
0.35 m.

ALTURA

0.06 m.



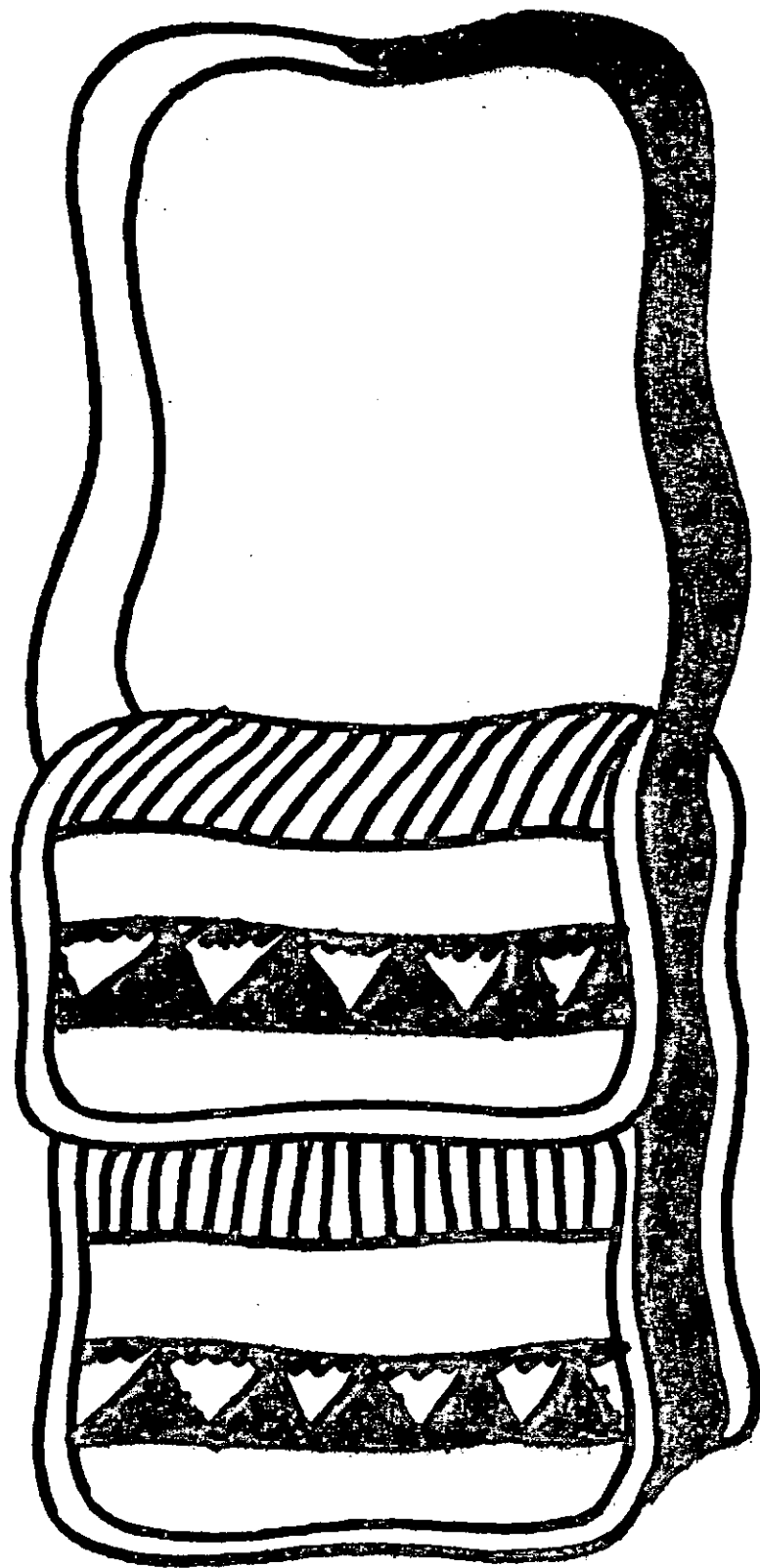
CARTERA.



TULA.



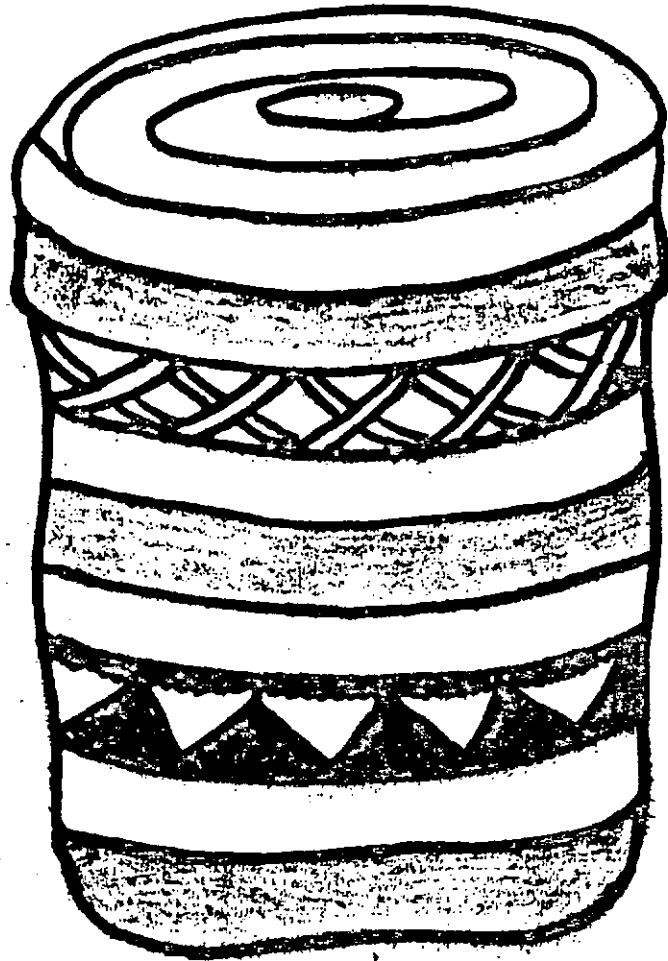
MOCHILA



↔ 0.35 m.

↔ 0.30 m.

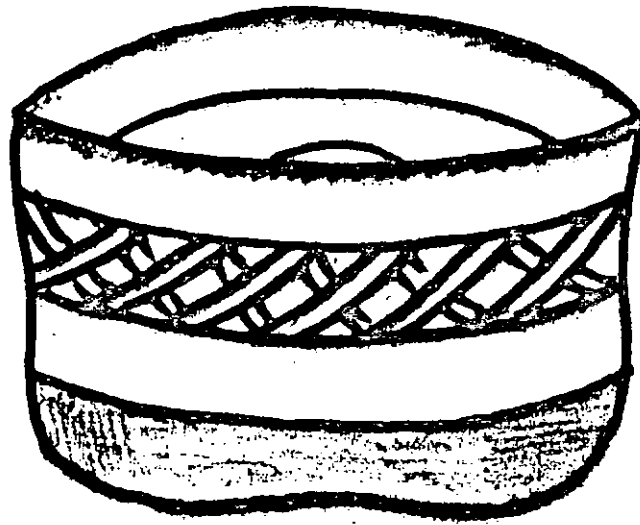
BOLSO.



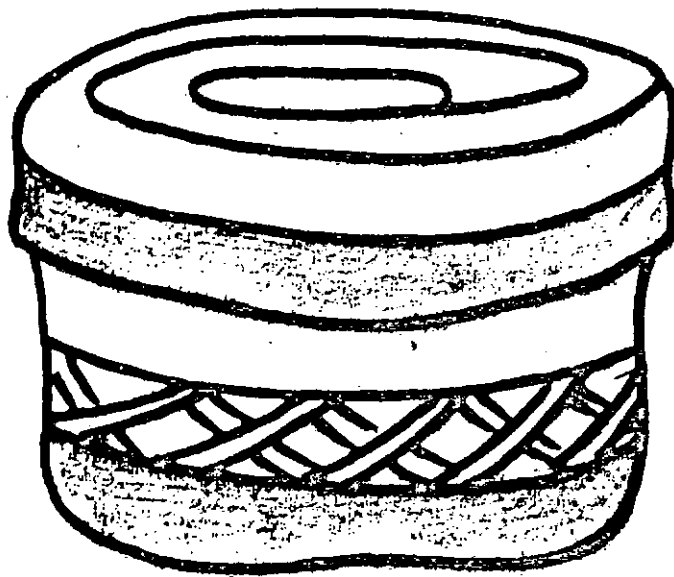
PETACA ALTA

0.20 DIAMETRO.

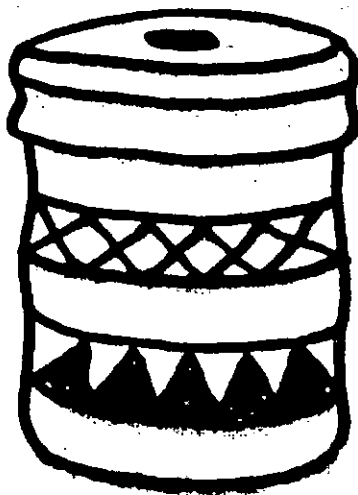
0.20 ALTO.



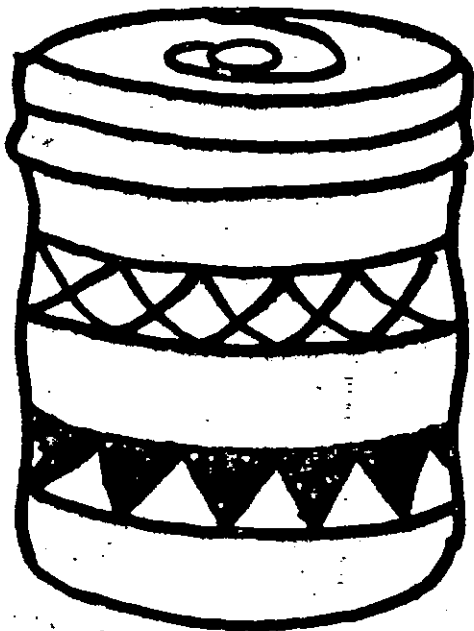
PETACA BAJA, SIN TAPA



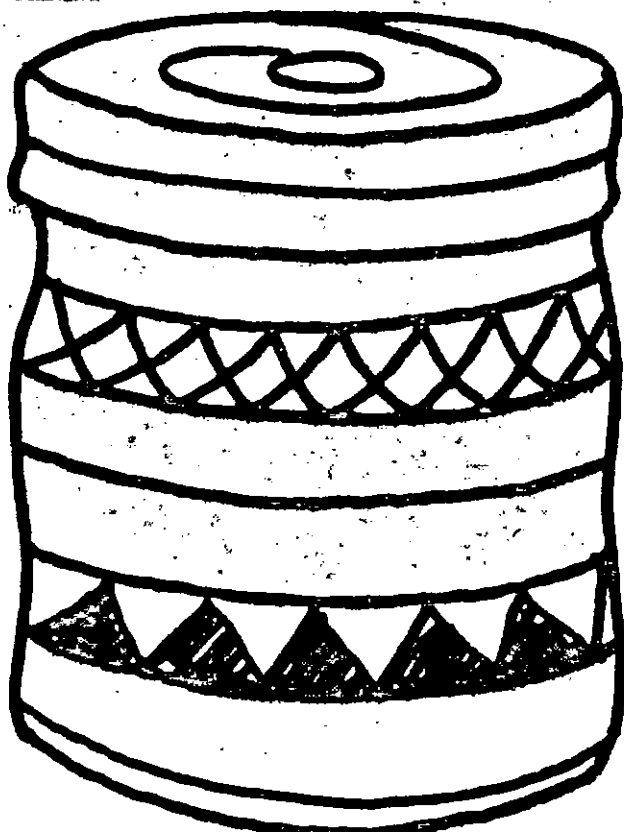
PETACA BAJA CON TAPA.
0.12 M. ALTO.



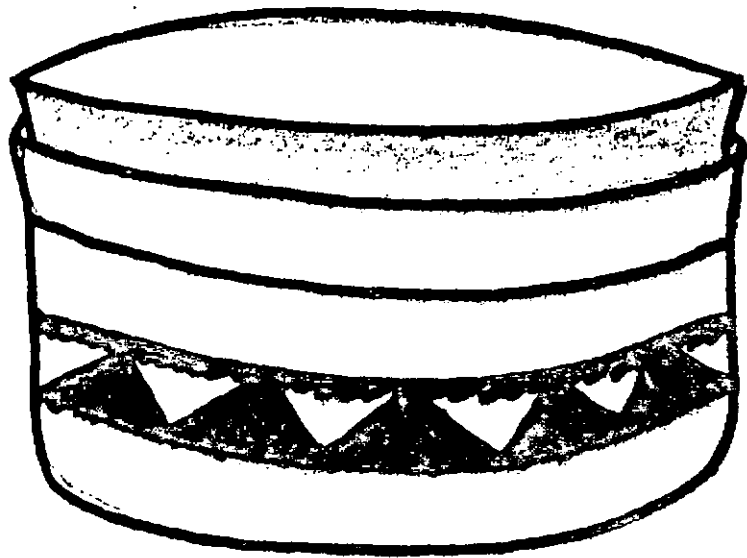
0.12 DIAMETRO
0.12 ALTO.



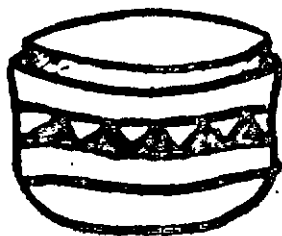
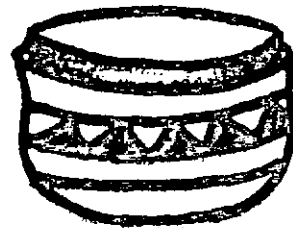
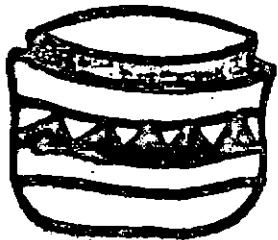
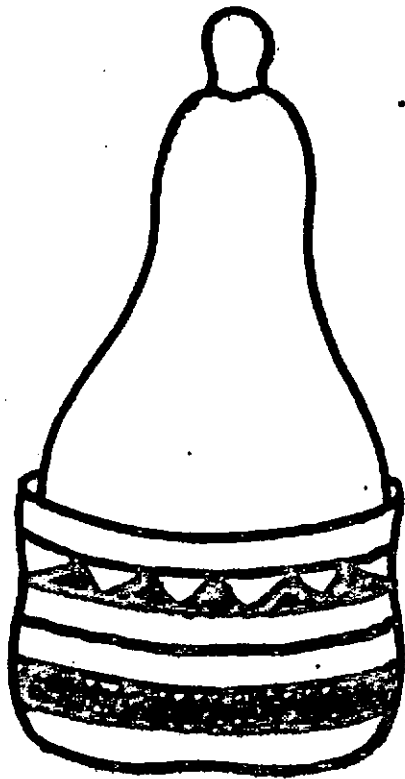
0.15 DIAMETRO
0.15 ALTO.



0.20 DIAMETRO
0.20 ALTO.

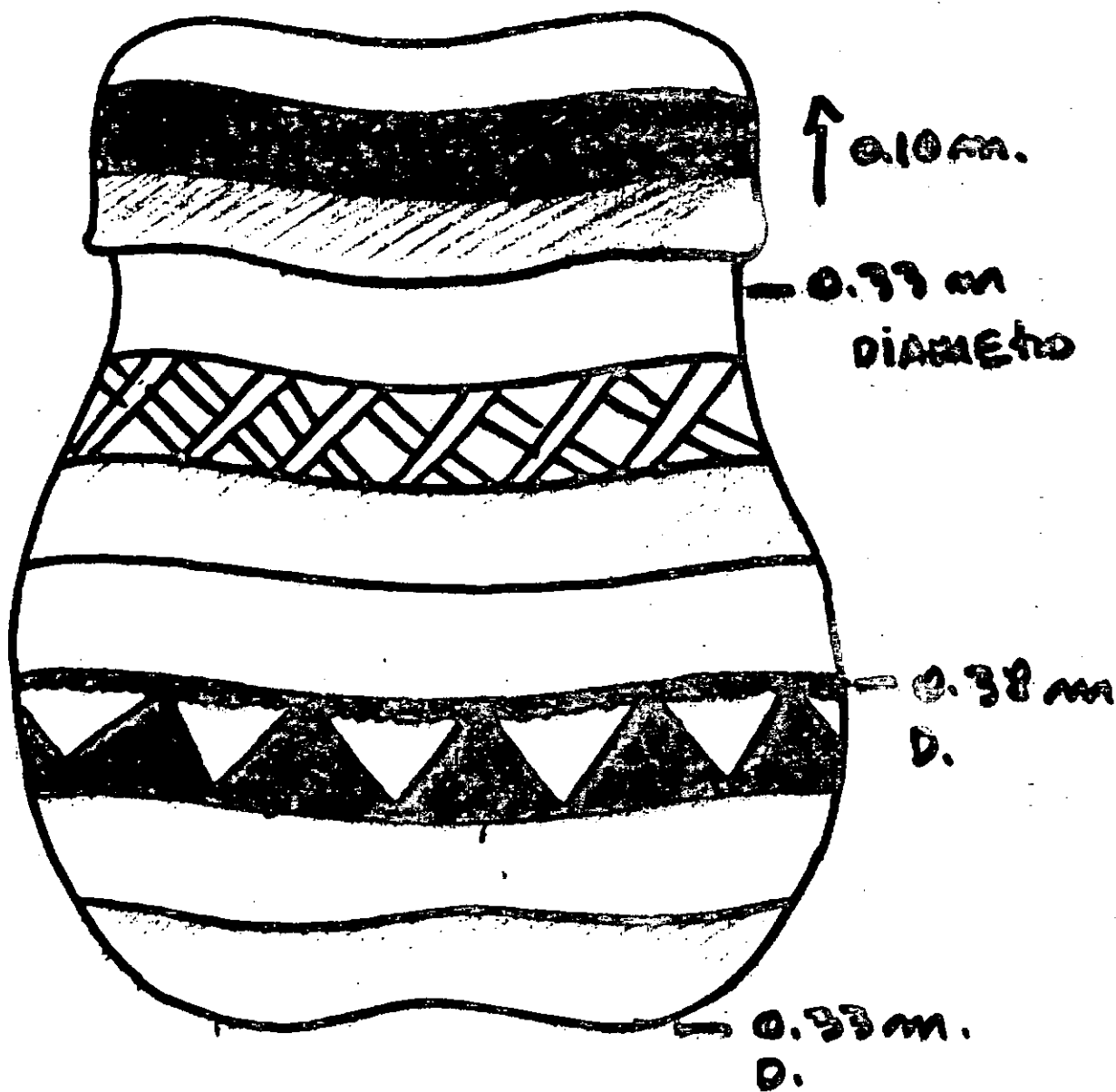


0.16. DIAM.
0.12. ALTO



0.16. m. DIAM.
0.06. m. ALTO.

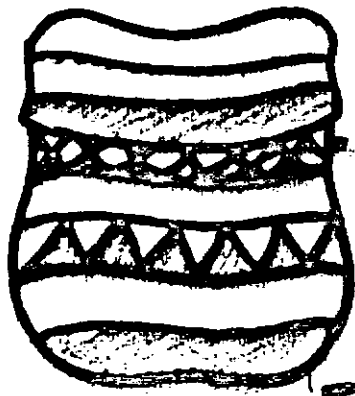
PORTA TOTUMOS.



PETAQUILLA GRANDE.

0.46 m. Alto.

0.26 m. Alto.

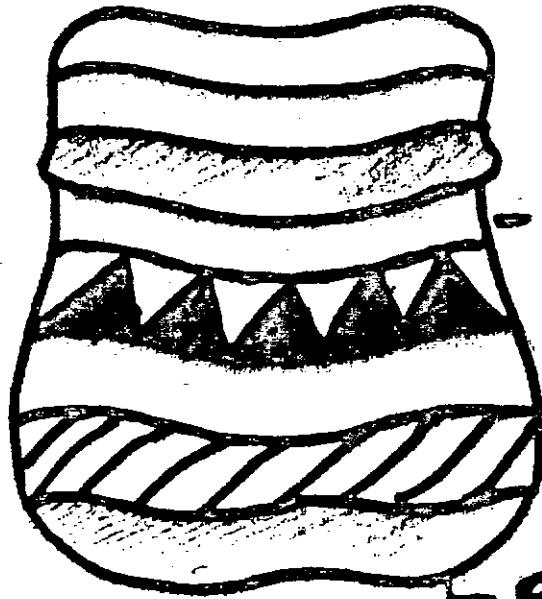


0.21 m.

0.24 m.

0.31 m.

0.36 m.

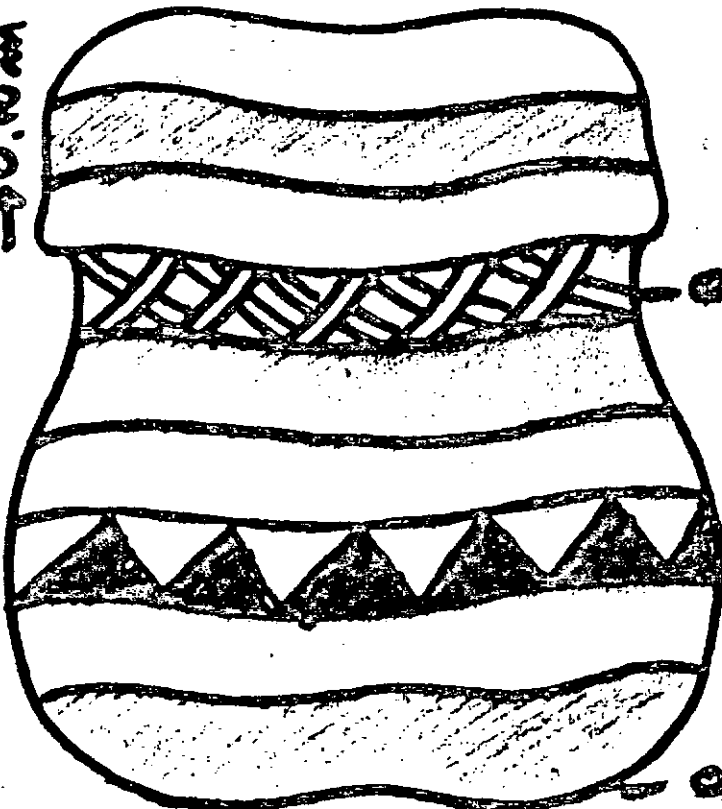


0.26 m.

0.34 m.

0.26 m.

0.40 m.



0.33 m.

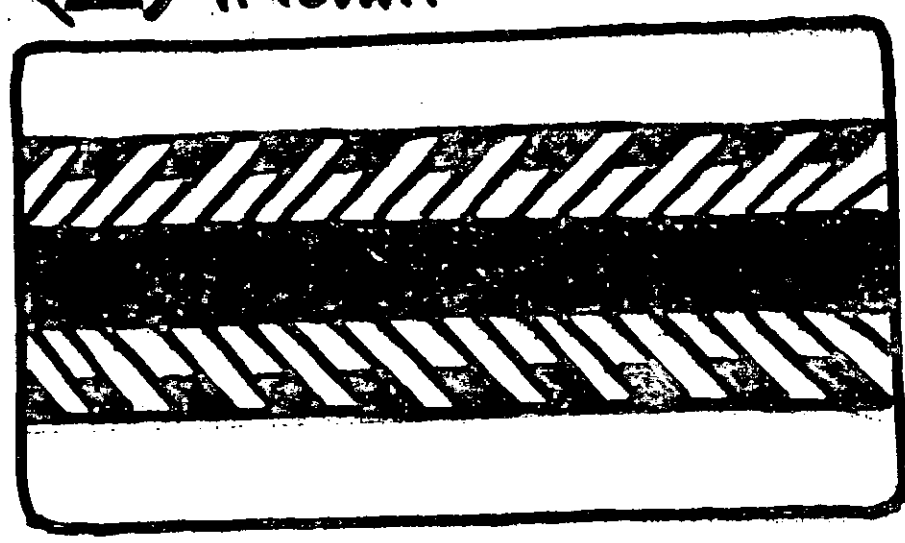
0.38 m.

0.35 m.

0.46 m.

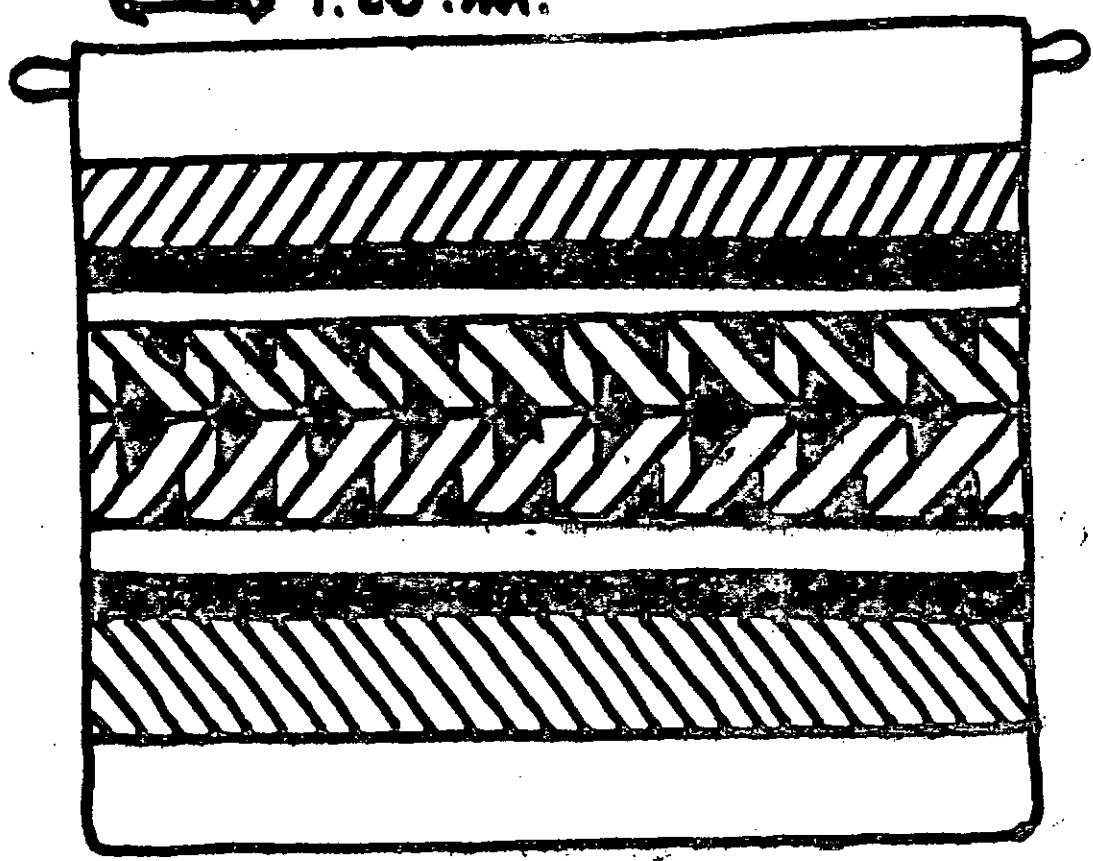
↔ 0.65 m.

↔ 1.90 m.



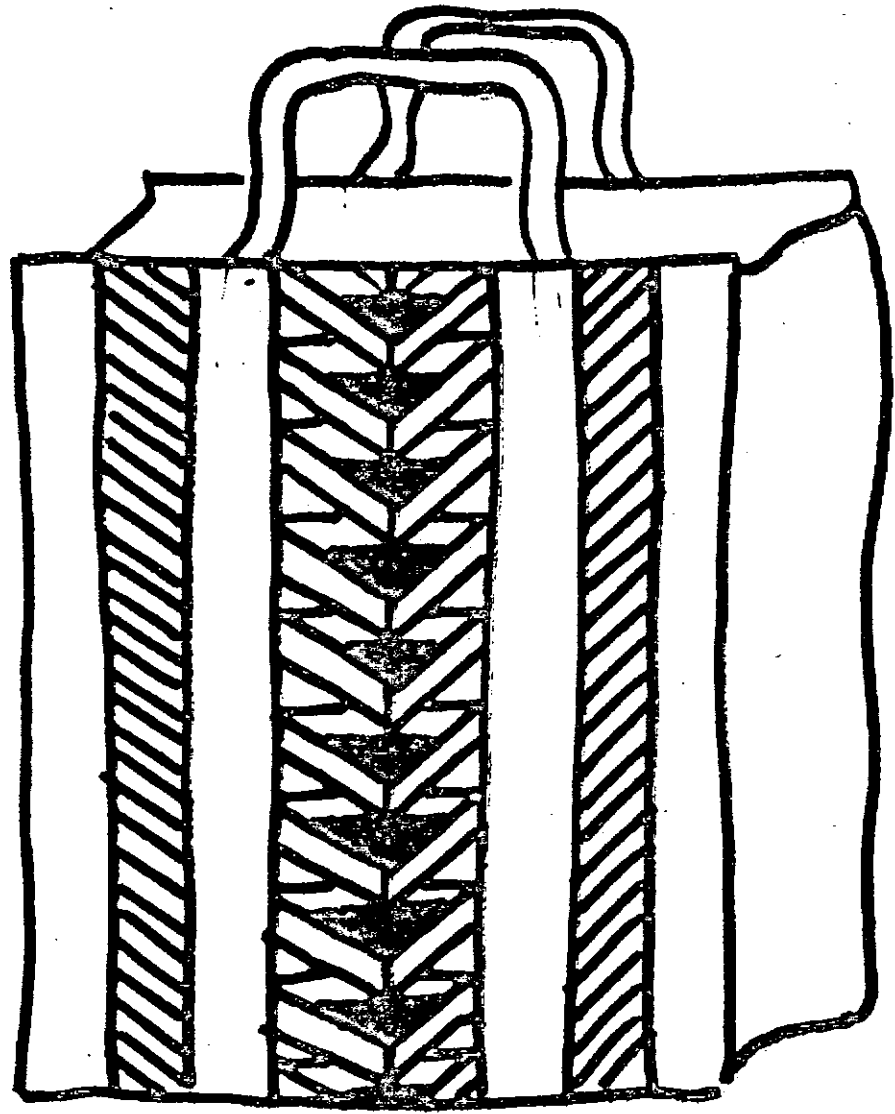
↔ 0.80 m.

↔ 1.20 m.



TAPETE O DIVISORIA .

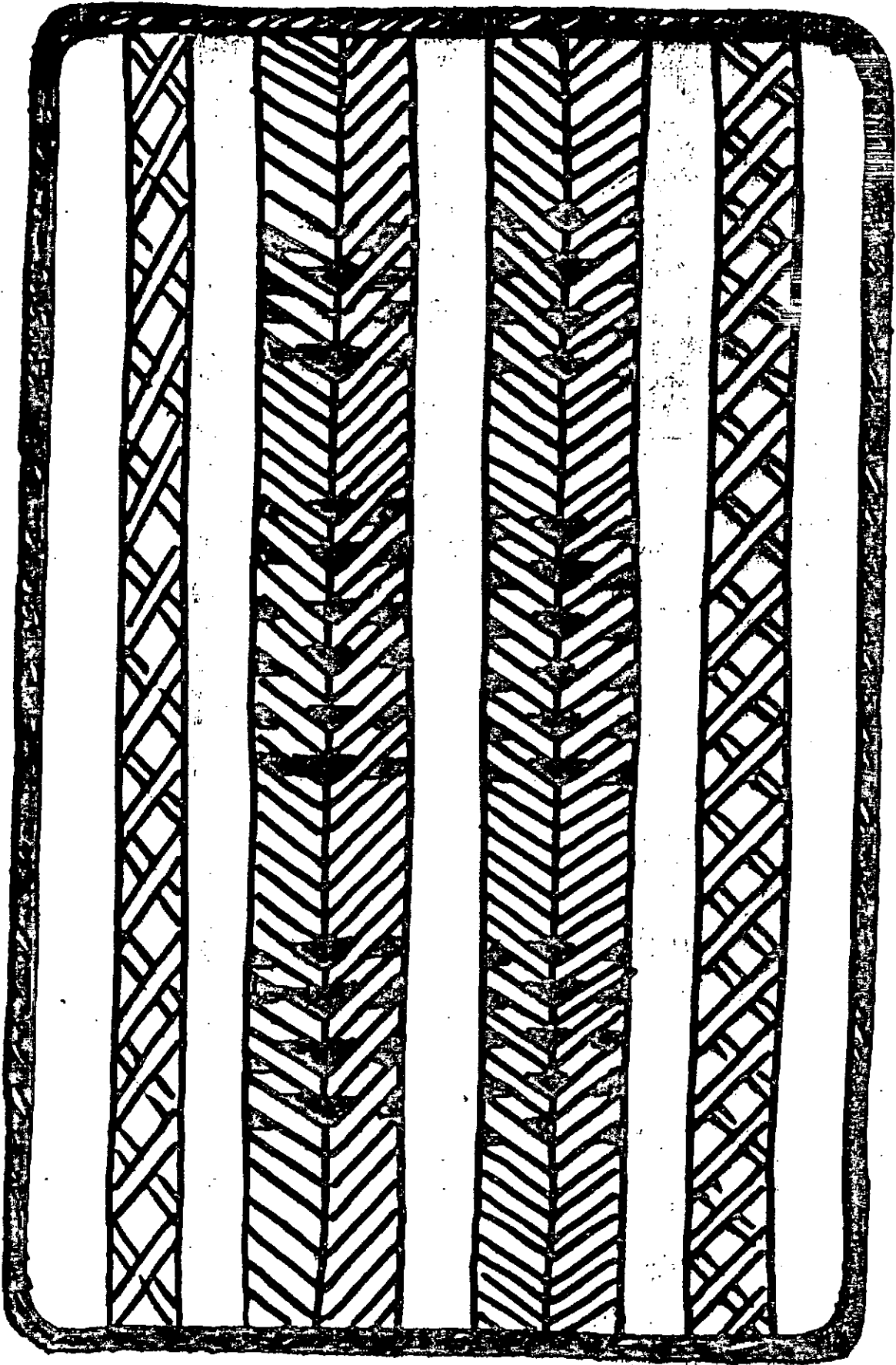
←→ 0.60 m.



TALEGO.

←→ 0.40 m.

↔ 100. m



↔ 150 cm

TAPETE.

I.A.TRENZA CIRCULAR PLANA.

TABLA:1.a.2.

2 vueltas de pintas

MODELO:Individual Redondo.

CANTIDAD DE TRENZA:9.40 mts.

DIAMETRO:

REFERENCIA:

HORMA: 30 ctms.

PLAN:7 cntms más en cada vuelta.

1a. 1 vuelta Blanca 28 Ctms.

2a. 1 vuelta negra 35 Ctms.

3a. 1 vuelta blanca 42 ctms.

4a. 1 vuelta peine 49 ctms.

5a. 1 vuelta negra 56 ctms.

6a. 1 vuelta blanca 63 ctms.

7a. 1 vuelta pinta 70 ctms.

8a. 1 vuelta pinta 77 ctms.

9a. 1 vuelta blanca 84 ctms.

10a.1 vuelta negra 91 ctms.

11a.1 vuelta peine 98 ctms.

12a.1 vuelta negra 105 ctms.

13a.1 vuelta negra 112 ctms.

TOTAL: 9.40 mts.

I.A.TRENZA PLAN.

TABLA:1.a.2.

2 vueltas acotejadas.

MODELO:Individual Redondo.

CANTIDAD DE TRENZA:13 vueltas.

DIAMETRO:

REFERENCIA: LILIA MONTES

HORMA: 1 cuarta.

PLAN:3 dedos de escolgadura en cada vuelta

1a.1 vuelta blanca.

2a. 1 vuelta negra.

3a. 1 vuelta blanca.

4a. 1 vuelta peine.

5a. 1 vuelta negra.

6a. 1 vuelta blanca.

7a. 1 vuelta pinta

8a. 1 vuelta pinta

9a. 1 vuelta blanca

10a.1 vuelta negra.

11a.1 vuelta peine.

12a.1 vuelta negra.

13a.1 vuelta negra.

TOTAL: 13 VUELTAS.

I.A. TRENZA CIRCULAR PLANA.

TABLA: 1.a.3.

3 vueltas de pinta

MODELO: Individual redondo.

CANTIDAD DE TRENZA: 9.40 mts.

DIAMETRO:

REFERENCIA:

HORMA: liso- 30 ctms.

PLAN: 7 ctms más en cada vuelta.

1a.	1	vuelta	blanca	28	ctms.
2a.	1	vuelta	negra	55	ctms.
3a.	1	vuelta	blanca	42	ctms.
4a.	1	vuelta	peine	49	ctms.
5a.	1	vuelta	negra	56	ctms.
6a.	1	vuelta	blanca	63	ctms.
7a.	1	vuelta	pinta	70	ctms.
8a.	1	vuelta	pinta	77	ctms.
9a.	1	vuelta	pinta	84	ctms.
10a.	1	vuelta	blanca	91	ctms.
11a.	1	vuelta	negra	98	ctms.
12a.	1	vuelta	peine	105	ctms.
13a.	1	vuelta	negra	112	ctms.

TOTAL: 9.40 mts.

I.A. TRENZA PLAN

TABLA: 1.a.3.

3 vueltas acotejadas.

MODELO: Individual Redondo.

CANTIDAD DE TRENZA: 13 vueltas.

diámetro:

REFERENCIA: CARMEN BLANCO/

HORMA: 1 cuarta.

PLAN: 3 dedos de escolgadura en cada vuelta.

1a.	1	vuelta	blanca
2a.	1	vuelta	negra
3a.	1	vuelta	blanca
4a.	1	vuelta	peine
5a.	1	vuelta	negra
6a.	1	vuelta	blanca
7a.	1	vuelta	pinta
8a.	1	vuelta	pinta
9a.	1	vuelta	pinta
10a.	1	vuelta	blanca
11a.	1	vuelta	negra
12a.	1	vuelta	peine
13a.	1	vuelta	negra

TOTAL: 13 vueltas.

I.A. TRENZA CIRCULAR PLANA

TABLA: 1.a.4.

4 vueltas de pintas

MODELO: Individual redondo.

CANTIDAD DE TRENZA: 10.59 mts.

DIAMETRO:

REFERENCIA:

HORMA: 30 ctms

PLAN: 7 ctms más en cada vuelta.

1a.	1	vuelta	blanca	28	ctms
2a.	1	vuelta	negra	35	ctms
3a.	1	vuelta	blanca	42	ctms
4a.	1	vuelta	peine	49	ctms
5a.	1	vuelta	negra	56	ctms
6a.	1	vuelta	blanca	63	ctms
7a.	1	vuelta	pinta	70	ctms
8a.	1	vuelta	pinta	77	ctms
9a.	1	vuelta	pinta	84	ctms
10a.	1	vuelta	pinta	91	ctms
11a.	1	vuelta	blanca	98	ctms
12a.	1	vuelta	negra	105	ctms
13a.	1	vuelta	peine	112	ctms
14a.	1	vuelta	negra	119	ctms

TOTAL: 10.59 mts

I.A. TRENZA PLAN.

TABLA: 1.a.4.

4 vueltas acotejadas

MODELO: Individual redondo

CANTIDAD DE TRENZA: 14 vueltas.

DIAMETRO:

REFERENCIA: ISABEL CANOLE.

HORMA: 1 uuerta.

PLAN: 3 dedos de escolgadura en cada vuelta.

1a.	1	vuelta	blanca		
2a.	1	vuelta	negra		
3a.	1	vuelta	blanca		
4a.	1	vuelta	peine		
5a.	1	vuelta	negra		
6a.	1	vuelta	blanca		
7a.	1	vuelta	pinta		
8a.	1	vuelta	pinta		
9a.	1	vuelta	pinta		
10a.	1	vuelta	pinta		
11a.	1	vuelta	blanca		
12a.	1	vuelta	negra		
13a.	1	vuelta	peine		
14a.	1	vuelta	negra		

TOTAL: 14 vueltas.

I.B.TRENZA CIRCULAR PLANA.

I.B.TRENZA PLAN.

TARLA: 1.b.4

TARLA: 1.b.4.

MODELO: PETACA

MODELO: PETACA

DIAMETRO:

DIAMETRO:

CANTIDAD DE TRENZA:

CANTIDAD DE TRENZA

REFERENCIA:

REFERENCIA: ISABEL CANOLE

TAPA:

TAPA:

HORMA: 30 ctms

HORMA: 1 cuarta.

PLAN: 7 ctms más en cada
vuelta.

PLAN: 3 dedos de escolgadura
en cada vuelta.

1.	1	vuelta	blanca	28	ctms
2.	1	vuelta	negra	35	ctms
3.	1	vuelta	blanca	42	ctms
4.	1	vuelta	peine	49	ctms
5.	1	vuelta	negra	56	ctms
6.	1	vuelta	blanca	63	ctms
7.	1	vuelta	pinta	70	ctms
8.	1	vuelta	pinta	77	ctms
9.	1	vuelta	pinta	84	ctms
10.	1	vuelta	pinta	91	ctms
11.	1	vuelta	blanca	98	ctms
12.	1	vuelta	negra	105	ctms
13.	1	vuelta	peine	112	ctms
14.	1	vuelta	negra	119	ctms

1.	1	vuelta	blanca		
2.	1	vuelta	negra		
3.	1	vuelta	blanca		
4.	1	vuelta	peine		
5.	1	vuelta	negra		
6.	1	vuelta	blanca		
7.	1	vuelta	pinta		
8.	1	vuelta	pinta		
9.	1	vuelta	pinta		
10.	1	vuelta	pinta		
11.	1	vuelta	Blanca		
12.	1	vuelta	negra		
13.	1	vuelta	peine		
14.	1	vuelta	negra		

ENCOPADURA: 1/2 cmt más en cada
vuelta

15.	1	vuelta	blanca	119.5	ctms
16.	1	vuelta	pinta	120	ctms
17.	1	vuelta	negra	120.5	ctms

15.	1	vuelta	blanca		
16.	1	vuelta	pinta		
17.	1	vuelta	negra		

TOTAL: 14.19 mts

TOTAL: 17 vueltas

TABLA:1.b.4

TABLA:1.b.4

4 vueltas acotejadas

BASE:

BASE:

HORMA: 30 ctms

HORMA: 1 cuarta.

PLAN: 7 ctm más en cada
vuelta.

PLAN: 3 dedos de escolgadura
en cada vuelta.

1.	1	vuelta	negra	28	ctms
2.	1	vuelta	lisa	35	ctms
3.	1	vuelta	lisa	42	ctms
4.	1	vuelta	lisa	49	ctms
5.	1	vuelta	lisa	56	ctms
6.	1	vuelta	negra	63	ctms
7.	1	vuelta	blanca	70	ctms
8.	1	vuelta	negra	77	ctms
9.	1	vuelta	lisa	84	ctms
10.	1	vuelta	lisa	91	ctms
11.	1	vuelta	lisa	98	ctms
12.	1	vuelta	lisa	105	ctms
13.	1	vuelta	negra	112	ctms
14.	1	vuelta	blanca	119	ctms

1.	1	vuelta	negra
2.	1	vuelta	lisa
3.	1	vuelta	lisa
4.	1	vuelta	lisa
5.	1	vuelta	lisa
6.	1	vuelta	negra
7.	1	vuelta	blanca
8.	1	vuelta	negra
9.	1	vuelta	lisa
10.	1	vuelta	lisa
11.	1	vuelta	lisa
12.	1	vuelta	lisa
13.	1	vuelta	negra
14.	1	vuelta	blanca

ENCOPADURA: 1/2 ctm mas en
cada vuelta

15.	1	vuelta	negra	119.5	ctms
16.	1	vuelta	negra	120	ctms
17.	1	vuelta	pinta	120.5	ctms
18.	1	vuelta	negra	121	ctms
19.	1	vuelta	negra	121.5	ctms
20.	1	vuelta	pinta	122	ctms
21.	1	vuelta	negra	122.5	ctms

15.	1	vuelta	negra
16.	1	vuelta	negra
17.	1	vuelta	pinta
18.	1	vuelta	negra
19.	1	vuelta	negra
20.	1	vuelta	pinta
21.	1	vuelta	negra

Total: 19.06mts.

TOTAL: 21 vueltas

GRAN TOTAL: 33.25mts.

GRAN TOTAL: 38 vueltas

I.B.TRENZA CIRCULAR PLANA

TABLA: 1.b.1

1 vuelta pinta.

MODELO: PETACA

DIAMETRO:

REFERENCIA:

TAPA:

HORMA: 30 ctms

PLAN: 7 ctms mas en cada vuelta.

1.	1	vuelta	negra	28	ctms
2.	1	vuelta	pinta	35	ctms
3.	1	vuelta	negra	42	ctms
4.	1	vuelta	blanca	49	ctms
5.	1	vuelta	negra	56	ctms
6.	1	vuelta	pinta	63	ctms
7.	1	vuelta	negra	70	ctms
8.	1	vuelta	blanca	77	ctms
9.	1	vuelta	negra	84	ctms
10.	1	vuelta	pinta	91	ctms
11.	1	vuelta	negra	98	ctms
12.	1	vuelta	negra	105	ctms

ENCOPADURA: 1/2 ctms mas en cada vuelta.

13.	1	vuelta	blanca	105.5	ctms
14.	1	vuelta	peine	106	ctms
15.	1	vuelta	negra	106.5	ctms

TOTAL: 11.46 mts.

I.B.TRENZA ENCOPADURA.

TABLA: 1 vuelta acotejada

MODELO: PETACA

DIAMETRO:

REFERENCIA:

TAPA:

HORMA:

PLAN: 3 dedos mas de escolgadura en cada vuelta.

1/	vuelta	negra
2.	vuelta	pinta
3.	vuelta	negra
4.	vuelta	blanca
5.	vuelta	negra
6.	vuelta	pinta
7.	vuelta	negra
8.	vuelta	blanca
9.	vuelta	negra
10.	vuelta	pinta
11.	vuelta	negra
12.	vuelta	negra

ENCOPADURA: 5 pies mas en cada vuelta.

13.	vuelta	blanca
14.	vuelta	peine
15.	vuelta	negra

TOTAL: 14 vueltas

TABLA: 1.b.1

BASE:

HORMA: 30 ctms

PLAN: 7 ctms más en cada vuelta.

1.	1	vuelta	negra	28	ctms
2.	1	vuelta	lisa	35	ctms
3.	1	vuelta	lisa	42	ctms
4.	1	vuelta	lisa	49	ctms
5.	1	vuelta	lisa	56	ctms
6.	1	vuelta	negra	63	ctms
7.	1	vuelta	blanca	70	ctms
8.	1	vuelta	lisa	77	ctms
9.	1	vuelta	lisa	84	ctms
10.	1	vuelta	lisa	91	ctms
11.	1	vuelta	lisa	98	ctms
12.	1	vuelta	blanca	105	ctms

ENCAPADURA: 1/2 ctm más en cada
vuelta.

13.	1	vuelta	negra	105.5	ctms
14.	1	vuelta	negra	106	ctms
15.	1	vuelta	pinta	106.5	ctms
16.	1	vuelta	negra	107	ctms
17.	1	vuelta	negra	107.5	ctms
18.	1	vuelta	pinta	108	ctms
19.	1	vuelta	negra	108.5	ctms

TOTAL: 15.77 mts.

TABLA: 1 encopadura.

BASE:

HORMA: 1 cuarta

PLAN: 3 dedos de escolgadura
en cda vuelta

1.	vuelta	negra
2.	vuelta	lisa
3.	vuelta	lisa
4.	vuelta	lisa
5.	vuelta	lisa
6.	vuelta	negra
7.	vuelta	blanca
8.	vuelta	lisa
9.	vuelta	lisa
10.	vuelta	lisa
11.	vuelta	lisa
12.	vuelta	blanca

13.	vuelta	negra
14.	vuelta	negra
15.	vuelta	pinta
16.	vuelta	negra
17.	vuelta	negra
18.	vuelta	pinta
19.	vuelta	negra

TOTAL: 19. vueltas.

I.B. TRENZA CIRCULAR PLANA

TABLA: 1.b.2

MODELO: PETACA

DIAMETRO:

CANTIDAD DE TRENZA:

REFERENCIA:

TAPA:

HORMA: 30 ctms

PLAN: 7 ctms más en cada vuelta.

1..	1 vuelta blanca	28	ctms
2.	1 vuelta negra	35	ctms
3.	1 vuelta blanca	42	ctms
4.	1 vuelta peine	49	ctms
5.	1 vuelta negra	56	ctms
6.	1 vuelta blanca	63	ctms
7.	1 vuelta pinta	70	ctms
8.	1 vuelta pinta	77	ctms
9.	1 vuelta blanca	84	ctms
10.	1 vuelta negra	91	ctms
11.	1 vuelta peine	98	ctms
12.	1 vuelta negra	105	ctms
13.	1 vuelta negra	112	ctms

ENCOPADURA: 3/2 más en cada vuelta.

14.	1 vuelta blanca	112.5	ctms
15.	1 vuelta peine	113	ctms
16.	1 vuelta negra	113.5	ctms

TOTAL: 12.79 mts.

I.B. TRENZA PLAN

TABLA: 1.b.2

MODELO: PETACA

DIAMETRO:

CANTIDAD DE TRENZA:

REFERENCIA:

TAPA:

HORMA: 1 cuarta

PLAN: 3 dedos de escolgadura en cada vuelta.

1.	1 vuelta blanca		
2.	1 vuelta negra		
3.	1 vuelta blanca		
4.	1 vuelta peine		
5.	1 vuelta negra		
6.	1 vuelta blanca		
7.	1 vuelta pinta		
8.	1 vuelta pinta		
9	1 vuelta blanca		
10	1 vuelta negra		
11	1 vuelta peine		
12	1 vuelta negra		
13	1 vuelta negra		

ENCOPADURA: 5 pies mas en cada vuelta.

14.	1 vuelta blanca		
15.	1 vuelta peine		
16.	1 vuelta negra		

TOTAL: 12.79. 16 vuelta

TABLA:1.b.2.

BASE:

HORMA: 30 ctms

PLAN: 7 cntms mas en cada vuelta.

1.	1	vuelta	negra	28	ctms
2.	1	vuelta	lisa	35	ctms
3.	1	vuelta	lisa	42	ctms
4.	1	vuelta	lisa	49	ctms
5.	1	vuelta	lisa	56	ctms
6.	1	vuelta	negra	63	ctms
7.	1	vuelta	blanca	70	ctms
8.	1	vuelta	lisa	77	ctms
9.	1	vuelta	lisa	84	ctms
10.	1	vuelta	lisa	91	ctms
11.	1	vuelta	lisa	98	ctms
12.	1	vuelta	blanca	105	ctms
13.	1	vuelta	negra	112	ctms

ENCOPADURA: 1/2 ctms mas en cada vuelta

14.	1	vuelta	negra	112.5	ctms
15.	1	vuelta	negra	113	ctms
16.	1	vuelta	pinta	113.5	ctms
17.	1	vuelta	negra	114	ctms
18.	1	vuelta	pinta	114.5	ctms
19.	1	vuelta	negra	115	ctms
20.	1	vuelta	negra	115.5	ctms
TOTAL:				17.38	mts.

GRAN TOTAL: 29.117 mts

TABLA:1.b.2-

BASE

HORMA: 1 cuarta

PLAN: 3 dedos de escolgadura

1.		en cada	vuelta.
1.		vuelta	negra
2.		vuelta	lisa
3.		vuelta	lisa
4.		vuelta	lisa
5.		vuelta	lisa
6.		vuelta	negra
7.		vuelta	blanca
8.		vuelta	lisa
9.		vuelta	lisa
10.		vuelta	lisa
11.		vuelta	lisa
12.		vuelta	blanca
13.		vuelta	negra

ENCOPADURA: 5 pies mas en cada vuelta.

14.		vuelta	negra
15.		vuelta	negra
16.		vuelta	pinta
17.		vuelta	negra
18.		vuelta	pinta
19.		vuelta	negra
20.		vuelta	negra
TOTAL:		20	vuelatas.

GRAN TOTAL: 29.117 mts

L/B.TRENZA CIRCULAR PLANA

TABLA: 1.b.3

MODELO: PETACA

DIAMETRO:

CANTIDAD DE TRENZA:

REFERENCIA:

TAPA:

HORMA: 30 ctms

PLAN: 7 ctms más en cada vuelta.

1.	1	vuelta	Blanca	28	ctms
2.	1	vuelta	negra	35	ctms
3.	1	vuelta	blanca	42	ctms
4.	1	vuelta	peine	49	ctms
5.	1	vuelta	negra	56	ctms
6.	1	vuelta	blanca	63	ctms
7.	1	vuelta	pinta	70	ctms
8.	1	vuelta	pinta	77	ctms
9.	1	vuelta	pinta	84	ctms
10.	1	vuelta	blanca	91	ctms
11.	1	vuelta	negra	98	ctms
12.	1	vuelta	peine	105	ctms
13.	1	vuelta	negra	112	ctms

ENCIPADURA: 1/2 ctm mas en cda
vuelta.

14.	1	vuelta	blanca	112.5	ctms
15.	1	vuelta	peine	113	ctms
16.	1	vuelta	negra	113.5	ctms

TOTAL: 12.79 mts.

I.B.TRENZA PLAN.

TABLA: 1.b.3

MODELO: PETACA

DIAMETRO:

CANTIDAD DE TRENZA

REFERENCIA: CARMEN BLANCO

TAPA:

HORMA: 1 cuarta

PLAN: 3 dedos de escolgadura
en cada vuelta.

1.	1	vuelta	blanca		
2.	1	vuelta	negra		
3.	1	vuelta	blanca		
4.	1	vuelta	peine		
5.	1	vuelta	negra		
6.	1	vuelta	blanca		
7.	1	vuelta	pinta		
8.	1	vuelta	pinta		
9.	1	vuelta	pinta		
10.	1	vuelta	Blanca		
11.	1	vuelta	negra		
12.	1	vuelta	peine		
13.	1	vuelta	negra		

ENCOPADURA: 5 pies más en ca
da vuelta.

14.	1	vuelta	blanca		
15.	1	vuelta	peine		
16.	1	vuelta	negra		

TOTAL: 16 vueltas.

TABLA: 1.b.3.

TABLA: 1.b.3

3 vueltas acotejadas

BASE:

BASE:

NORMA: 30 ctms

NORMA: 1 cuarta

PLAN: 7 ctms más en cada vuelta

PLAN: 3 dedos de escolgadura en cada vuelta.

1.	1	vuelta	negra	28	ctms
2.	1	vuelta	lisa	35	ctms
3.	1	vuelta	lisa	42	ctms
4.	1	vuelta	lisa	49	ctms
5.	1	vuelta	lisa	56	ctms
6.	1	vuelta	negra	63	ctms
7.	1	vuelta	blanca	70	ctms
8.	1	vuelta	lisa	77	ctms
9.	1	vuelta	lisa	84	ctms
10.	1	vuelta	lisa	91	ctms
11.	1	vuelta	lisa	98	ctms
12.	1	vuelta	blanca	105	ctms
13.	1	vuelta	negra	112	ctms

1.	1.	vuelta	negra
2.	1	vuelta	lisa
3.	1	vuelta	lisa
4.	1	vuelta	lisa
5.	1	vuelta	lisa
6.	1	vuelta	negra
7.	1	vuelta	blanca
8.	1	vuelta	lisa
9.	1	vuelta	lisa
10.	1	vuelta	lisa
11.	1	vuelta	lisa
12.	1	vuelta	blanca
13.	1	vuelta	negra

ENCOPADURA: 1/2 ctm más en cada vuelta.

14.	1	vuelta	negra	112.5	ctms
15.	1	vuelta	negra	113	ctms
16.	1	vuelta	pinta	113.5	ctms
17.	1	vuelta	negra	114	ctms
18.	1	vuelta	pinta	114.5	ctms
19.	1	vuelta	negra	115	ctms
20.	1	vuelta	negra	115.5	ctms

14.	1	vuelta	negra
15.	1	vuelta	negra
16.	1	vuelta	pinta
17.	1	vuelta	negra
18.	1	vuelta	pinta
19.	1	vuelta	negra
20.	1	vuelta	negra

TOTAL: 17.38 mts.

TOTAL: 20 vueltas

GRAN TOTAL: 29.117mts.

GRAN TOTAL: 36 vueltas.

II.A.TRENZA CIRCULAR CILINDRICA

TABLA:2.a.1

MODELO: CANASTO DE 1 encopadura.

CANTIDAD DE TRENZA:

REFERENCIA:

HORMA: 42 ctms

PLAN:7 ctms más en cada vuelta.

1.	1	vuelta	negra	21	ctms
2.	1	vuelta	pinta	28	ctms
3.	1	vuelta	negra	35	ctms
4.	1	vuelta	blanca	42	ctms
5.	1	vuelta	pinta	49	ctms
6.	1	vuelta	negra	56	ctms

ENCOPADURA:1/2 ctm mas en cada vuelta.

7.	1	vuelta	blanca	56.5	ctms
8.	1	vuelta	pinta	57	ctms
9.	1	vuelta	pinta	57.5	ctms
10.	1	vuelta	pinta	58	ctms
11.	1	vuelta	pinta	58.5	ctms
12.	1	vuelta	blanca	59	ctms
13.	1	vuelta	negra	59.5	ctms
14.	1	vuelta	negra	60	ctms
15.	1	vuelta	pinta	60.5	ctms
16.	1	vuelta	negra	61	ctms

TAPA:

II.A.TRENZA ENCOPADURA

TABLA: 2.a.1

MODELO: CANASTO 1 encopadura

CANTIDAD TRENZA:

REFERENCIA: SOL DIAZ

HORMA: 1 CUARTA 1/2

PLAN: 3 dedos de escolgadura en cada vuelta.

1.	1	vuelta	negra
2.	1	vuelta	pinta
3.	1	vuelta	negra
4.	1	vuelta	blanca
5.	1	vuelta	pinta
6.	1	vuelta	negra

ENCOPADURA: 5 pies más en cada vuelta.

7.	1	vuelta	blanca	
8.	1	vuelta	pinta	
9.	1	vuelta	pinta	
10.	1	vuelta	pinta	
11.	1	vuelta	pinta	
12.	1	vuelta	blanca	
13.	1	vuelta	negra	
14.	1	vuelta	negra	
15.	1	vuelta	pinta	TOTAL:
16.	1	vuelta	negra	8.60 mts.

II.A. TRENZA CIRCULAR CILINDRICA

TABLA: 2.a.2.

MODELO: CANASTO 8 PINTAS

CANTIDAD DE TRENZA:

REFERENCIA:

HORMA: 42 ctms

PLAN: 7 ctms más en cada vuelta.

- 1. 1 vuelta negra 21 ctms
- 2. 1 vuelta blanca 28 ctms
- 3. 1 vuelta blanca 35 ctms
- 4. 1 vuelta negra 42 ctms
- 5. 1 vuelta pinta 49 ctms
- 6. 1 vuelta negra 56 ctms

ENCOPADURA: 1/2 ctm más en cada vuelta.

- 7. 1 vuelta blanca 56.5 ctms
- 8. 1 vuelta pinta 57 ctms
- 9. 1 vuelta pinta 57.5 ctms
- 10. 1 vuelta pinta 58 ctms
- 11. 1 vuelta pinta 58.5 ctms
- 12. 1 vuelta blanca 59 ctms
- 13. 1 vuelta negra 59.5 ctms
- 14. 1 vuelta pinta 60 ctms
- 15. 1 vuelta negra 60.5 ctms
- 16. 1 vuelta blanca 61 c ms
- 17. 1 vuelta pinta 61.5 ctms
- 18. 1 vuelta pinta 62 ctms
- 19. 1 vuelta: pinta 62.5 ctms
- 20. 1 vuelta pinta 63 ctms

II.B. TRENZA ECOPADURA

TABLA: 2.a.2.

MODELO: CANASTO 2 encopaduras

CANTIDAD DE TRENZA: 34 vueltas

REFERENCIA: MAGOLA DIAZ

HORMA: 1 cuarta 1/2

PLAN: 3 dedos de escolgadura en

- 1. cada vuelta vuelta negra
- 2. vuelta blanca
- 3. vuelta blanca
- 4. vuelta negra
- 5. vuelta pinta
- 6. vuelta negra

ENCOPADURA: 5 pies mas en cada vuelta.

- 7. vuelta blanca
- 8. vuelta pinta
- 9. vuelta pinta
- 10. vuelta pinta
- 11. vuelta pinta
- 12. vuelta blanca
- 13. vuelta negra
- 14. vuelta pinta
- 15. vuelta negra
- 16. vuelta blanca
- 17. vuelta pinta
- 18. vuelta pinta
- 19. vuelta pinta
- 20. vuelta pinta

II.A.TRENZA CIRCULAR CILINDRICA
TABLA: 2.a.3

MODELO: CANASTO 4 pintas en el centro.

CANTIDAD DE TRENZA:
REFERENCIA:

HORMA: 42 ctms
PLAN: 7 ctms más en cada vuelta

- 1. 1 vuelta blanca 21 ctms
- 2. 1 vuelta negra 28 ctms
- 3. 1 vuelta blanca 35 ctms
- 4. 1 vuelta pinta 42 ctms
- 5. 1 vuelta negra 49 ctms
- 6. 1 vuelta blanca 56 ctms

ENCOPADURA: 1/2 ctm mas en cada vuelta.

- 7. 1 vuelta negra 56.5 ctms
- 8. 1 vuelta blanca 57 ctms
- 9. 1 vuelta negra 57.5 ctms
- 10. 1 vuelta negra 58 ctms
- 11. 1 vuelta pinta 58.5 ctms
- 12. 1 vuelta pinta 59. ctms
- 13. 1 vuelta negra 59.5 ctms
- 14. 1 vuelta negra 60 ctms
- 15. 1 vuelta blanca 60.5 ctms
- 16. 1 vuelta pinta 61 ctms
- 17. 1 vuelta pinta 61.5 ctms
- 18. 1 vuelta pinta 62 ctms
- 19. 1 vuelta pinta 62.5 ctms
- 20. 1 vuelta blanca 63 ctms

II.A.TRENZA ENCOPADURA
TABLA: 2.a.3

MODELO: CANASTO 1 encopadura en el centro.

CANTIDAD DE TRENZA:
REFERENCIA: LUBERTINA POLO

HORMA: 1 cuarta 1/2
PLAN. 3 dedos de escolgadura en cada vuelta.

- 1. vuelta blanca
- 2. vuelta negra
- 3. vuelta blanca
- 4. vuelta pinta
- 5. vuelta negra
- 6. vuelta blanca

ENCOPADURA. 5 pies mas en cada vuelta.

- 7. vuelta negra
- 8. vuelta blanca
- 9. vuelta negra
- 10. vuelta negra
- 11. vuelta pinta
- 12. vuelta pinta
- 13. vuelta negra
- 14. vuelta negra
- 15. vuelta blanca
- 16. vuelta pinta
- 17. vuelta pinta
- 18. vuelta pinta
- 19. vuelta pinta
- 20. vuelta blanca

II.B.TRENZA CIRCULAR CILINDRICA

TABLA: 2.b.1

MODELO: MOCHILA 4 pintas en el centro.

SANTIDAD DE TRENZA:

REFERENCIA:

HORMA: 42 ctms

PLAN: 7 ctms mas en cada vuelta.

1.	1	vuelta	blanca	21	ctms
2.	1	vuelta	negra	28	ctms
3.	1	vuelta	blanca	35	ctms
4.	1	vuelta	peine	42	ctms
5.	1	vuelta	negra	49	ctms
6.	1	vuelta	blanca	56	ctms

ENCOPADURA: 1/2 ctm más en cada vuelta.

7.	1	vuelta	negra	56.5	ctms
8.	1	vuelta	blanca	57	ctms
9.	1	vuelta	negra	57.5	ctms
10.	1	vuelta	negra	58	ctms
11.	1	vuelta	pinta	58.5	ctms
12.	1	vuelta	pinta	59	ctms
13.	1	vuelta	negra	59.5	ctms
14.	1	vuelta	negra	60	ctms
15.	1	vuelta	blanca	60.5	ctms
16.	1	vuelta	pinta	61	ctms
17.	1	vuelta	pinta	61.5	ctms
18.	1	vuelta	pinta	62	ctms
19.	1	vuelta	pinta	62.5	ctms
20.	1	vuelta	blanca	63	ctms
21.	1	vuelta	negra	63.5	ctms
22.	1	vuelta	negra	64	ctms

II.B.TRENZA ENCOPADURA

TABLA: 2.b.1

MODELO: MOCHILA 1 encopadura en el centro.

CANTIDAD DE TRENZA 26 vueltas

REFERENCIA: LUBERTINA POLO.

HORMA: 1 cuarta 1/2

PLAN: 3 dedos de escolgadura en cada vuelta.

1.	vuelta	blanca
2.	vuelta	negra
3.	vuelta	blanca
4.	vuelta	peine
5.	vuelta	negra
6.	vuelta	blanca

ENCOPADURA: 5 pies mas en cada vuelta.

7.	vuelta	negra
8.	vuelta	blanca
9.	vuelta	negra
10.	vuelta	negra
11.	vuelta	pinta
12.	vuelta	pinta
13.	vuelta	negra
14.	vuelta	negra
15.	vuelta	blanca
16.	vuelta	pinta
17.	vuelta	pinta
18.	vuelta	pinta
19.	vuelta	pinta
20.	vuelta	blanca
21.	vuelta	negra

II.B.TRENZA CIRCULAR CILINDRICA

TABLA: 2.b.2

MODELO: MOCHILA DE 8 PINTAS

CANTIDAD DE TRENZA: 14.32 mts.

REFERENCIA:

HORMA: 42 ctms

PLAN: 7 ctms más en cada vuelta.

1.	1 vuelta	negra	21	ctms
2.	1 vuelta	blanca	28	ctms
3.	1 vuelta	blanca	35	ctms
4.	1 vuelta	negra	42	ctms
5.	1 vuelta	pinta	49	ctms
6.	1 vuelta	negra	56	ctms

ENCOPADURA: 1/2 ctm más en cada vuelta.

7.	1 vuelta	blanca	56.5	ctms
8.	1 vuelta	pinta	57	ctms
9.	1 vuelta	pinta	57.5	ctms
10.	1 vuelta	pinta	58	ctms
11.	1 vuelta	pinta	58.5	ctms
12.	1 vuelta	blanca	59	ctms
13.	1 vuelta	negra	59.5	ctms
14.	1 vuelta	peine	60	ctms
15.	1 vuelta	negra	60.5	ctms
16.	1 vuelta	blanca	61	ctms
17.	1 vuelta	pinta	61.5	ctms
18.	1 vuelta	pinta	62	ctms
19.	1 vuelta	pinta	62.5	ctms
20.	1 vuelta	pinta	63	ctms

II.B.TRENZA ENCOPADURA

TABLA: 2.b.2

MODELO: MOCHILA DE 2 encopadura

CANTIDAD DE TRENZA: 25 vueltas

REFERENCIA: ELISA SANTOS.

HORMA: 1 cuarta.

PLAN: 3 dedos de escolgadura en cada vuelta.

1.	vuelta	negra
2.	vuelta	blanca
3.	vuelta	blanca
4.	vuelta	negra
5.	vuelta	pinta
6.	vuelta	negra

ENCOPADURA: 5 pies mas en cada vuelta.

7.	vuelta	blanca
8.	vuelta	pinta
9.	vuelta	pinta
10.	vuelta	pinta
11.	vuelta	pinta
12.	vuelta	blanca
13.	vuelta	negra
14.	vuelta	peine
15.	vuelta	negra
16.	vuelta	blanca
17.	vuelta	pinta
18.	vuelta	pinta
19.	vuelta	pinta
20.	vuelta	

1.C.tRENZA CIRCULAR PLANA

TABLA: 1.c.1 (1 pinta)

MODELO: CARTERA REDONDA

DIAMETRO:

REFERENCIA:

CANTIDAD DE TRENZA:

COMPOSICIÓN: se elaboran dos (2) trenzas iguales de la siguiente manera:

HORMA: 30 ctms

PLAN: 7 ctms mas en cada vuelta.

1.	1	vuelta	negra	28	ctms
2.	1	vuelta	pinta	35	ctms
3.	1	vuelta	negra	42	ctms
4.	1	vuelta	blanca	49	ctms
5.	1	vuelta	negra	56	ctms
6.	1	vuelta	pinta	63	ctms
7.	1	vuelta	negra	70	ctms
8.	1	vuelta	blanca	77	ctms
9.	1	vuelta	negra	84	ctms
10.	1	vuelta	pinta	91	ctms
11.	1	vuelta	negra	98	ctms
12.	1	vuelta	negra	105	ctms

TOTAL: = 7.63 mts

para el fuelle se elaboran 4
tiras negras de ctms.

para el colgante se elaboran:
3 tiras negras de ctms.

TOTAL: MTS.

1.C-TRENZA PLANA

TABLA: 1.c.1. (1 pinta.)

MODELO: CARTERA REDONDA

DIAMETRO:

REFERENCIA: SARA MARTINEZ

CANTIDAD DE TRENZA: 12 vueltas

COMPOSICIÓN: se elaboran (2) trenzas de plan iguales, de la siguiente manera:

HORMA: 1 cuarta

PLAN: 3 dedos de escolgadura en cada vuelta-.

1.	vuelta	negra
2.	vuelta	pinta
3.	vuelta	negra
4.	vuelta	blanca
5.	vuelta	negra
6.	vuelta	pinta
7.	vuelta	negra
8.	vuelta	blanca
9.	vuelta	negra
10.	vuelta	pinta
11.	vuelta	negra
12.	vuelta	negra

FUELLE:
4 tiras negras de ctms

COLGANTE:
3 tiras negras de ctms

I/C.TRENZA CIRCULAR PLANA

TABLA: 1.c.2

MODELO: CARTERA REDONDA

DIAMETRO

REFERENCIA:

CANTIDAD DE TRENZA:

COMPOSICIÓN:

Se elaboran (2) dos trenzas iguales de la siguiente manera:

HORMA: 30 ctms

PLAN: 7 ctms más en cada vuelta

- 1. 1 vuelta blanca 28 ctms
- 2. 1 vuelta negra 35 ctms
- 3. 1 vuelta blanca 43 ctms
- 4. 1 vuelta peine 49 ctms
- 5. 1 vuelta negra 56 ctms
- 6. 1 vuelta blanca 63 ctms
- 7. 1 vuelta pinta 70 ctms
- 8. 1 vuelta pinta 77 ctms
- 9. 1 vuelta blanca 84 ctms
- 10. 1 vuelta negra 91 ctms
- 11. 1 vuelta peine 98 ctms
- 12. 1 vuelta negra 105 ctms

TOTAL: 7.63 mts.

QUELLE: 4 tiras negras ctms

COLGANTE:

3 tiras negras ctms

TOTAL:

I.C.TRENZA PLAN.

TABLA: 2 pintas acotejadas.

MODELO: CARTERA REDONDA

DIAMETRO:

REFERENCIA: LILIA MONTES

CANTIDAD DE TRENZA:

COMPOSICION:

Se elaboran (2) dos trenzas iguales de la siguiente manera:

HORMA: 1 cuarta

PLAN: 3 dedos de escolgadura en

- cada vuelta.
- 1. vuelta blanca
- 2. vuelta negra
- 3. vuelta blanca
- 4. vuelta peine
- 5. vuelta negra
- 6. vuelta blanca
- 7. vuelta pinta
- 8. vuelta pinta
- 9. vuelta blanca
- 10. vuelta negra
- 11. vuelta peine
- 12. vuelta negra

1/C. TRENZA CIRCULAR PLANA

TABLA: 1.c.3

MODELO: CARTERA REDONDA

DIAMETRO:

REFERENCIA:

CANTIDAD DE TRENZA:

COMPOSICIÓN:

Se elaboran (2) trenzas iguales de la siguiente manera:

HORMA: . 30 ctms

PLAN: 7 ctms más en cada vuelta

..

- 1. 1 vuelta negra 28 ctms
- 2. 1 vuelta blanca 35 ctms
- 3. 1 vuelta peine 42 ctms
- 4. 1 vuelta negra 49 ctms
- 5. 1 vuelta blanca 56 ctms
- 6. 1 vuelta pinta 63 ctms
- 7. 1 vuelta pinta 70 ctms
- 8. 1 vuelta pinta 77 ctms
- 9. 1 vuelta blanca 84 ctms
- 10. 1 vuelta negra 91 ctms
- 11. 1 vuelta peine 98 ctms
- 12. 1 vuelta negra 105 ctms

TOTAL: 7.63 mts.

FUELLE:

4 tiras negras ctms

COLGANTE:

3 tiras negras ctms

TOTAL: mts.

I.C. TRENZA PLAN.

TABLA: 3 pintas acotejadas

MODELO: CARTERA REDONDA

DIAMETRO:

REFERENCIA: CARMEN BLANCO

CANTIDAD DE TRENZA:

COMPOSICIÓN:

Se elaboran (2) dos trenzas iguales de la siguiente forma:

HORMA: 1 cuarta

PLAN: 3 dedos de escogadura en cada vuelta.

- 1. vuelta negra
- 2. vuelta blanca
- 3. vuelta peine
- 4. vuelta negra
- 5. vuelta blanca
- 6. vuelta pinta
- 7. vuelta pinta
- 8. vuelta pinta
- 9. vuelta blanca
- 10. vuelta negra
- 11. vuelta peine
- 12. vuelta negra

1.C.TRENZA CIRCULAR PLANA

TABLA: 1.c.4

MODELO: CARTERA REDONDA

DIAMETRO:

REFERENCIA:

CANTIDAD DE TRENZA:

COMPOSICION:

Se elaboran (2) dos trenzas iguales de la siguiente forma:

HORMA: 30 ctms

PLAN:

7 ctms más en cada vuelta.

1.	1	vuelta	blanca	28	ctms
2.	1	vuelta	peine	35	ctms
3.	1	vuelta	negra	42	ctms
4.	1	vuelta	blanca	49	ctms
5.	1	vuelta	pinta	56	ctms
6.	1	vuelta	pinta	63	ctms
7.	1	vuelta	pinta	70	ctms
8.	1	vuelta	pinta	77	ctms
9.	1	vuelta	blanca	84	ctms
10.	1	vuelta	negra	91	ctms
11.	1	vuelta	peine	98	ctms
12.	1	vuelta	negra	105	ctms
TOTAL:				7.63	mts

FUELLE:

4 tiras negras ctms.

COLGANTE:

3 tiras negras ctms

TOTAL: mts.

1.C.TRENZA PLAN.

TABLA: 4 pintas acotejadas

MODELO: CARTERA REDONDA

DIAMETRO:

REFERENCIA:

CANTIDAD DE TRENZA:

COMPOSICION:

Se elaboran (2) dos trenzas iguales de la siguiente forma:

HORMA: 1 cuarta

PLAN:

3 dedos de escolgadura en cada vuelta.

1.	vuelta	blanca
2.	vuelta	peine
3.	vuelta	negra
4.	vuelta	blanca
5.	vuelta	pinta
6.	vuelta	pinta
7.	vuelta	pinta
8.	vuelta	pinta
8.	vuelta	pinta
9.	vuelta	negra
10.	vuelta	peine
11.	vuelta	negra
12.	vuelta	negra

III.B. TRENZA LINEAL RECTA

TABLA: 3.º.º.

MODELO: BOLSO

MEDIDAS: 45 ctms X

CANTIDAD DE TRENZA:

REFERENCIA:

4 tiras pinta 45 ctms

18 tiras negro 45 ctms

8 tiras blancas 45 ctms

4 tiras peine 45 ctms

COMPOSICION:

4 tiras pinta 45 ctms centrales
3 tiras negras 45 ctms de cada lado
2 tiras blancas 45 ctms de cada lado
2 tiras negras 45 ctms de cada lado
2 tiras peine 45 ctms de cada lado
2 tiras negras 45 ctms de cada lado
1 tira blanca 45 ctms de cada lado
1 tira negra 45 ctms de cada lado
1 tira blanca 45 ctms de cada lado
1 tira negra 45 ctms de cada lado

III/C. FRENZA LINEAL RECTA

TABLA: 3.c.1

MODELO: INDIVIDUAL

MEDIDAS: 40 ctms X

REFERENCIA:

CANTIDAD DE FRENZA:

4	tiras	pinta	40	ctms
12	tiras	negras	40	ctms
4	tiras	blancas	40	ctms
4	tiras	peine	40	ctms

COMPOSICION:

4	tiras	pinta	40	ctms	centrales
2	tiras	negras	40	ctms	de cada lado
1	tiras	blanca	40	ctms	de cada lado
1	tiras	negra	40	ctms	de cada lado
2	tiras	peines	40	ctms	de cada lado
1	tiras	negra	40	ctms	de cada lado
1	tiras	blanca	40	ctms	de cada lado
2	tiras	negras	40	ctms	de cada lado