



Ministerio de Desarrollo Económico
artesanías de colombia s.a.

**MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO
ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.**

**ASESORIA EN DISEÑO
CERTIFICADO HECHO A MANO**

**LEILA MARCELA MOLINA CARO
DISEÑADORA INDUSTRIAL**

Santa Fe de Bogotá, D.C. Agosto del 2000

**MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO
ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.
UNIDAD DE DISEÑO**

ASESORIA EN DISEÑO CONTRATO SGA 20006

Cecilia Duque Duque
Gerente General

Ernesto Orlando Benavides
Subgerente Administrativo y financiero

Luis Jairo Carrillo R.
Subgerente de Desarrollo

Lyda del Carmen Díaz
Directora Oficina de Diseño

D.1 . Leila Marcela Molina Caro
Asesor en Diseño

Santa Fe de Bogotá, D.C. Agosto del 2000

INTRODUCCION

El presente cuaderno de diseño plasma los resultados de las actividades desarrolladas durante el período comprendido entre el 12 de febrero y el 16 de abril del presente año, y cuyo principal objetivo fue adelantar el proceso de coordinación para el Proyecto "Certificado Hecho a Mano", así como la asesoría profesional a los artesanos de Santafé de Bogotá.

Resulta satisfactorio poder mostrar los resultados obtenidos en el trabajo en equipo desarrollado con el comité del proyecto, en los que considero se avanzó exitosamente en la definición del Certificado, estableciendo claramente pautas de trabajo y elaborando los documentos necesarios para su sustentación.

Quiero expresar mis más sinceros agradecimientos a todas y cada una de las personas que trabajaron en esta etapa del proceso, así como a Artesanías de Colombia, por brindarme la oportunidad de trabajar en un proyecto tan interesante y enriquecedor, no sólo como experiencia personal y profesional, sino como aporte para las comunidades, instituciones y personas interesadas en el fomento del trabajo artesanal y comprometidas con emprender acciones que beneficien al sector.

OBJETIVOS

1. Asesorar profesionalmente a los artesanos individuales y agremiados en la localidad del distrito capital de Santafé de Bogotá y las que fueren asignadas de acuerdo al Plan de Acción del año 2000, según el Plan Estratégico del Area de Diseño de Artesanías de Colombia.
2. Llevar a cabo el proceso de coordinación e investigación necesarios para la sustentación del proyecto “Certificado Hecho a Mano”, en convenio con ICONTEC, de acuerdo a las orientaciones de Artesanías de Colombia.

ACTIVIDADES DE DISEÑO:

De acuerdo a los objetivos y compromisos establecidos en el contrato de trabajo, se han desarrollado las siguientes actividades:

1. Proyecto “Certificado Hecho a Mano”
 - a. Definición Cronograma de actividades 2000 –2001
 - b. Definición listado de oficios artesanales
 - c. Definición Referencial Tejeduría y Cestería
 - d. Primer aproximación Referencial Cerámica y Alfarería
 - e. Coordinación proceso adelantado hasta la fecha por el equipo de trabajo Artesanías de Colombia-ICONTEC.
2. Asesoría profesional a los artesanos en Santafé de Bogotá.

OTRAS ACTIVIDADES:

1. Coordinación del trabajo por subgrupos, con la Diseñadora Olga Quintana, elaborando la propuesta de combinación de materiales, realizada con el grupo de asesores de la Unidad durante el primer semestre del año 2000.
2. Elaboración en coordinación con los líderes de grupo, y gestión del envío de la información a cada uno de los diseñadores, para la elaboración del informe SENA y Microempresa.
3. Apoyo en procesos logísticos generados al interior de la Unidad, tales como corrección de documentos y seguimiento de actividades de los diseñadores en comisión.
4. Estructuración propuesta página intranet Unidad de Diseño, con la Diseñadora Lina Calderón.

PARTE I

ASESORIAS PUNTUALES

Se atendió un total de 16 asesorías puntuales, de las cuales sólo asistieron a la cita inicial las siguientes personas:

- Yadira Arango
- Yolanda Neira Mendoza
- Victor Arturo Ruíz Martínez
- Tarsicio Toro
- Milena Agudelo
- María Inocencia Angel
- Luis Emilio Garzón Celis
- Isabel Botero
- Arturo Navarro
- Adriana Jaramillo
- Angela Guiomar Avila
- Taller Frutal's

En todos los casos se hizo evaluación de los productos traídos como referentes, haciendo las respectivas sugerencias de diseño, acabados, empaque, imagen y calidad.

A cada artesano se entregó copia por escrito de las observaciones y se acordó, que una vez hechas las correcciones éste volvería a llamar para concertar la próxima cita.

En los talleres que se enuncian a continuación se trabajó en la parte de imagen del producto, desarrollando etiquetas y tarjetas de presentación, como se describe en cada ficha de taller.

- Taller Florentina
- Taller Kurma
- Taller Shakia
- Taller La pupé



PIEZAS: MUÑECOS	LÍNEA: DECORATIVA	ARTESANOS: JORGE ENRIQUE MORENO
NOMBRES: NIÑAS, PATONAS	REFERENCIA:	
OFICIO: CERAMICA	LARGO (CM): ANCHO (CM): ALTO (CM):	DEPARTAMENTO: CUNDINAMARCA
TÉCNICA: MODELADO	DIÁMETRO (CM): PESO (GR):	LOCALIDAD: BOGOTA
RECURSOS NATURALES: ARCILLA Y MADERA	COLOR: NATURAL	VEREDA:
MATERIA PRIMA: BARRO COCIDO	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

MERCADO OBJETIVO: SEGMENTO MEDIO-ALTO	COSTO 7900	PRECIO 23000
PRODUCCIÓN/MES: 400 UNIDADES	UNITARIO: 7900	UNITARIO: 23000
EMPAQUE: EN PROCESO	P. MAYOR: 6000	P. MAYOR: 1 4000
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: MUESTRA REFERENTE, BUENA CALIDAD EN CUANTO A TÉCNICA Y FACTURA. SE BRINDA ASESORIA EN IMAGEN, DESARROLLANDO ETIQUETAS Y TARJETAS DE PRESENTACION

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: JULIO DEL 2000

SISTEMA DE REFERENCIA 6 8 3 8 0 0 0 2 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZAS: MUÑECOS	LÍNEA: DECORATIVA	ARTESANOS: JORGE ENRIQUE MORENO
NOMBRES: NIÑAS, PATONAS	REFERENCIA:	
OFICIO: CERAMICA	LARGO (CM): ANCHO (CM): ALTO (CM):	DEPARTAMENTO: CUNDINAMARCA
TÉCNICA: MODELADO	DIÁMETRO (CM): PESO (GR):	LOCALIDAD: BOGOTA
RECURSOS NATURALES: ARCILLA Y MADERA	COLOR: NATURAL	VEREDA:
MATERIA PRIMA: BARRO COCIDO	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

MERCADO OBJETIVO: SEGMENTO MEDIO-ALTO	COSTO 7900	PRECIO 23000
PRODUCCIÓN/MES: 400 UNIDADES	UNITARIO: 7900	UNITARIO: 23000
EMPAQUE: EN PROCESO	P. MAYOR: 6000	P. MAYOR: 14000
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: MUESTRA REFERENTE, BUENA CALIDAD EN CUANTO A TÉCNICA Y FACTURA. SE BRINDA ASESORIA EN IMAGEN, DESARROLLANDO ETIQUETAS Y TARJETAS DE PRESENTACION

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: JULIO DEL 2000

SISTEMA DE REFERENCIA 6 8 3 8 0 0 0 2 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZAS: MUÑECOS	LÍNEA: DECORATIVA	ARTESANOS: JORGE ENRIQUE MORENO	
NOMBRES: NIÑAS, PATONAS	REFERENCIA:		
OFICIO: CERAMICA	LARGO (CM):	ANCHO (CM):	ALTO (CM):
TÉCNICA: MODELADO	DIÁMETRO (CM):	PESO (GR):	DEPARTAMENTO: CUNDINAMARCA
RECURSOS NATURALES: ARCILLA Y MADERA	COLOR: NATURAL	LOCALIDAD: BOGOTA	
MATERIA PRIMA: BARRO COCIDO	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	VEREDA:	
		TIPO DE POBLACIÓN: URBANA	

MERCADO OBJETIVO: SEGMENTO MEDIO-ALTO	COSTO	7900	PRECIO	23000
PRODUCCIÓN/MES: 400 UNIDADES	UNITARIO:	7900	UNITARIO:	23000
EMPAQUE: EN PROCESO	P. MAYOR:	6000	P. MAYOR:	14000
EMBALAJE:	EMPAQUE:		EMPAQUE:	

OBSERVACIONES: MUESTRA REFERENTE, BUENA CALIDAD EN CUANTO A TÉCNICA Y FACTURA. SE BRINDA ASESORIA EN IMAGEN, DESARROLLANDO ETIQUETAS Y TARJETAS DE PRESENTACION

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: JULIO DEL 2000

SISTEMA DE REFERENCIA 6 8 3 8 0 0 0 2 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



Tal como nuestros antepasados utilizaron la arcilla en objetos, he heredado sus técnicas y con mis manos moldeo estas figuras una a una, convirtiéndolas en esculturas únicas, coleccionables.
 Con mis manos, con la arcilla y el fuego hago arte
 Flor E.

Tal como nuestros antepasados utilizaron la arcilla en objetos, he heredado sus técnicas y con mis manos moldeo estas figuras una a una, convirtiéndolas en esculturas únicas, coleccionables.
 Con mis manos, con la arcilla y el fuego hago arte
 Flor E.



Tal como nuestros antepasados utilizaron la arcilla en objetos, he heredado sus técnicas y con mis manos moldeo estas figuras una a una, convirtiéndolas en esculturas únicas, coleccionables.
 Con mis manos, con la arcilla y el fuego hago arte
 Flor E.

Tal como nuestros antepasados utilizaron la arcilla en objetos, he heredado sus técnicas y con mis manos moldeo estas figuras una a una, convirtiéndolas en esculturas únicas, coleccionables.
 Con mis manos, con la arcilla y el fuego hago arte
 Flor E.

PIEZAS: ETIQUETAS	LÍNEA:	ARTESANOS: JORGE ENRIQUE MORENO		
NOMBRES:	REFERENCIA:			
OFICIO: CERAMICA	LARGO (CM):	ANCHO (CM):	ALTO (CM):	DEPARTAMENTO: CUNDINAMARCA
TÉCNICA: MODELADO	DIÁMETRO (CM):	PESO (GR):		LOCALIDAD: BOGOTA
RECURSOS NATURALES: ARCILLA Y MADERA	COLOR: NATURAL	VEREDA:		
MATERIA PRIMA: BARRO COCIDO	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA		

MERCADO OBJETIVO: SEGMENTO MEDIO-ALTO	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	UNITARIO:	UNITARIO:
EMPAQUE: EN PROCESO	P. MAYOR:	P. MAYOR:
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: PRIMER APROXIMACIÓN A TARJETAS DE PRESENTACION, SE TRABAJA CON EL ARTESANO EN LA DEFINICIÓN DEL LOGOSIMBOLO Y EN EL PRIMER ESBOZO DE DIAGRAMACION. MUESTRAS EN PROCESO.

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: JULIO DEL 2000

SISTEMA DE REFERENCIA 68380002 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA ETIQUETA



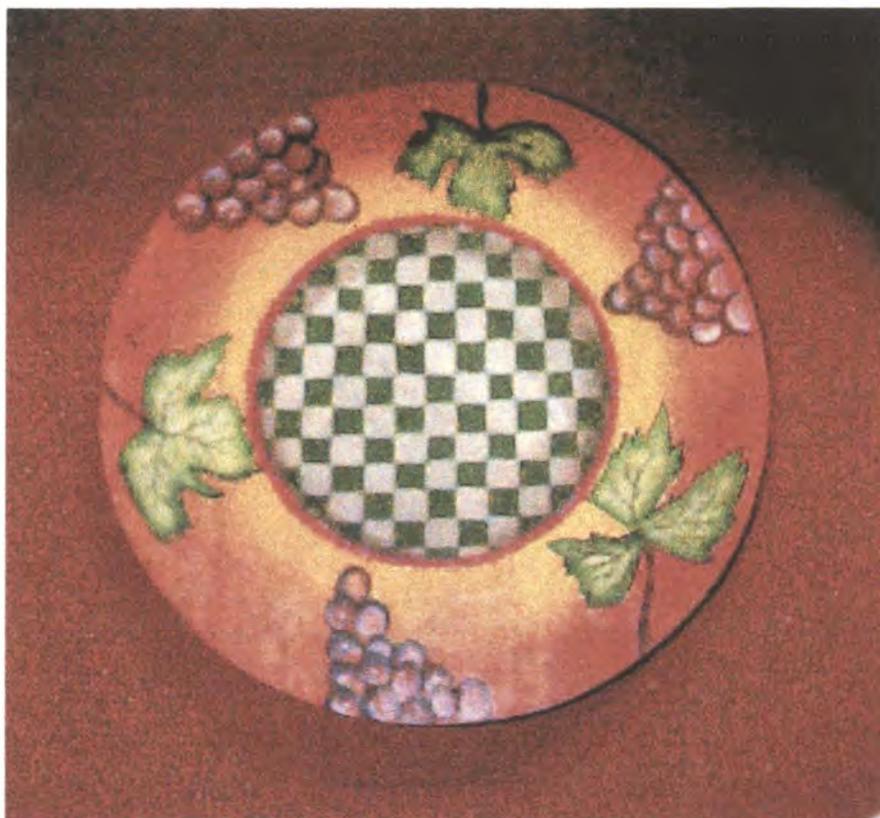
PIEZAS: TARJETAS DE PRESENTACION	LÍNEA:	ARTESANOS: GRACIELA SABOGAL
NOMBRES:	REFERENCIA:	
OFICIO: MUÑEQUERIA	LARGO (CM): 9 ANCHO (CM): 5.5 ALTO (CM):	DEPARTAMENTO: CUNDINAMARCA
TÉCNICA: ENCOLADO	DIÁMETRO (CM):	PESO (GR): LOCALIDAD: BOGOTA
RECURSOS NATURALES: MADERA	COLOR:	VEREDA:
MATERIA PRIMA: TELAS, CINTAS, COLETA	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

MERCADO OBJETIVO: SEGMENTO MEDIO-ALTO	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	UNITARIO:	UNITARIO:
EMPAQUE: EN DESARROLLO	P. MAYOR:	P. MAYOR:
EMBALAJE: NO	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: PRIMER APROXIMACION AL DESARROLLO DE TARJETAS DE PRESENTACION, SE REALIZAN TRES PROPUESTAS EN LA PRIMER ASESORIA, SE COMPROMETEN A LLAMAR PARA CONCERTAR NUEVA CITA Y SEGUIR DESARROLLANDO LA IDEA.

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: JULIO DEL 2000

SISTEMA DE REFERENCIA 2 5 3 9 0 0 0 2 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA TARJETAS



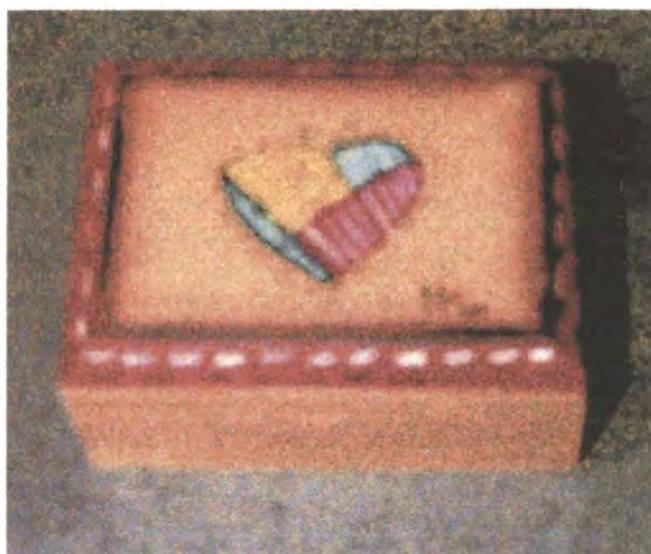
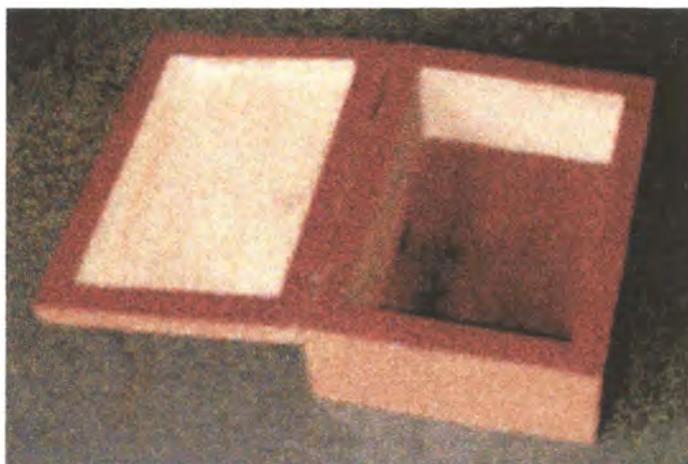
PIEZAS: PORTACALIENTE	LÍNEA: DECORATIVA - UTILITARIA	ARTESANOS: ESPERANZA VEGA, SANDRA NUÑEZ	
NOMBRES: PORTACALIENTE TROPICAL	REFERENCIA:		
OFICIO: PINTURA	LARGO (CM):	ANCHO (CM):	ALTO (CM):
TÉCNICA: PINTURA Y ACABADOS EN MADERA	DIÁMETRO (CM):	PESO (GR):	DEPARTAMENTO: CUNDINAMARCA
RECURSOS NATURALES: MADERA	COLOR: TINTILLAS, MADERA	LOCALIDAD: BOGOTA	
MATERIA PRIMA: OBJETOS EN MADERA	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input type="checkbox"/> SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO	VEREDA:	
		TIPO DE POBLACIÓN: URBANA	

MERCADO OBJETIVO: SEGMENTO MEDIO-ALTO	COSTO 8000 - 15000	PRECIO 15000 - 28000
PRODUCCIÓN/MES: 50 UNIDADES	UNITARIO: 8000 - 15000	UNITARIO: 15000 - 28000
EMPAQUE: NO	P. MAYOR: 5000 - 12000	P. MAYOR: 10000 - 17000
EMBALAJE: NO	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: MUESTRAS REFERENTE, TRABAJO DE DECORACION SOBRE FORMAS DE MADERA PREVIAMENTE ELABORADAS, CALIDAD DEFICIENTE.

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: JULIO DEL 2000

SISTEMA DE REFERENCIA 2 5 4 7 0 0 0 2 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZAS: COFRES	LÍNEA: DECORATIVA - UTILITARIA	ARTESANOS: ESPERANZA VEGA, SANDRA NUÑEZ
NOMBRES: COFRE CORAZON	REFERENCIA:	
TÉCNICO: PINTURA	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM):	DEPARTAMENTO: CUNDINAMARCA
TÉCNICA: PINTURA Y ACABADOS EN MADERA	DIÁMETRO(CM): PESO(GR):	LOCALIDAD: BOGOTA
RECURSOS NATURALES: MADERA	COLOR: TINTILLAS, MADERA	VEREDA:
MATERIA PRIMA: OBJETOS EN MADERA	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

MERCADO OBJETIVO: SEGMENTO MEDIO-ALTO	COSTO 8000 - 15000	PRECIO 15000 - 28000
PRODUCCIÓN/MES: 50 UNIDADES DE CADA UNO	UNITARIO: 8000 - 15000	UNITARIO: 15000 - 28000
EMPAQUE: NO	P. MAYOR: 5000 - 12000	P. MAYOR: 10000 - 17000
EMBALAJE: NO	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: MUESTRAS REFERENTE, TRABAJO DE DECORACION SOBRE FORMAS DE MADERA PREVIAMENTE ELABORADAS, CALIDAD DEFICIENTE.

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: JULIO DEL 2000

ESTRUCTURA DE REFERENCIA **25470002** TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZAS: MUÑECAS	LÍNEA: DECORATIVA	ARTESANOS: GRACIELA SABOGAL
NOMBRES: PREGONERA, CAMPESINA, BRUJA	REFERENCIA:	
OFICIO: MUÑEQUERIA	LARGO(CM):	ANCHO(CM): ALTO(CM): DEPARTAMENTO: CUNDINAMARCA
TÉCNICA: PINTURA, ENSAMBLAJE, BORDADO	DIÁMETRO (CM):	PESO (GR): LOCALIDAD: BOGOTA
RECURSOS NATURALES: MADERA	COLOR:	VEREDA:
MATERIA PRIMA: TELAS, CINTAS, MADERA	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input type="checkbox"/> SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

MERCADO OBJETIVO: SEGMENTO MEDIO-ALTO	COSTO 6000	PRECIO 15000
PRODUCCIÓN/MES: 240 UNIDADES DE CADA UNO	UNITARIO: 6000	UNITARIO: 15000
EMPAQUE: EN DESARROLLO	P. MAYOR: 5000	P. MAYOR: 9000
EMBALAJE: NO	EMPAQUE: 1000	EMPAQUE: 2500

OBSERVACIONES: MUESTRAS REFERENTE, BUENA FACTURA Y CALIDAD, NO EMPLEAN MATERIAS PRIMAS DE ORIGEN NATURAL. SE HACE ASESORÍA EN IMAGEN, DESARROLLAN-DO TARJETAS DE PRESENTACION Y UN PRIMER ESBOZO DE CATALOGO



RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: JULIO DEL 2000

SISTEMA DE REFERENCIA 2 5 3 9 0 0 0 2 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



Arte muñecas en tela

Hechas a mano

Floribela Sabogal Tiv. 9 # 128-80
 Graciela Sabogal Tel. 6279373-6251915
 E-Mail: artemunecas@uol.com



Arte muñecas en tela

Hechas a mano

Floribela Sabogal Tiv. 9 # 128-80
 Graciela Sabogal Tel. 6279373-6251915
 E-Mail: artemunecas@uol.com



Arte muñecas en tela

Hechas a mano

Floribela Sabogal Tiv. 9 # 128-80
 Graciela Sabogal Tel. 6279373-6251915
 E-Mail: artemunecas@uol.com



Arte muñecas en tela

Hechas a mano

Floribela Sabogal Tiv. 9 # 128-80
 Graciela Sabogal Tel. 6279373-6251915
 E-Mail: artemunecas@uol.com

PIEZAS: ETIQUETA	LÍNEA:	ARTESANOS: GRACIELA SABOGAL		
NOMBRES:	REFERENCIA:			
OFICIO: MUÑQUERIA	LARGO (CM):	ANCHO (CM):	ALTO (CM):	DEPARTAMENTO: CUNDINAMARCA
TÉCNICA: PINTURA, ENSAMBLAJE, BORDADO	DIÁMETRO (CM):	PESO (GR):	LOCALIDAD: BOGOTA	
RECURSOS NATURALES: MADERA	COLOR:	VEREDA:		
MATERIA PRIMA: TELAS, CINTAS, MADERA	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA		

MERCADO OBJETIVO: SEGMENTO MEDIO-ALTO	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	UNITARIO:	UNITARIO:
EMPAQUE: EN DESARROLLO	P. MAYOR:	P. MAYOR:
EMBALAJE: NO	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: PRIMERA APROXIMACION AL DESARROLLO DE ETIQUETAS PARA LOS PRODUCTOS DE LAS ARTESANAS, SE TRABAJA EN LA DEFINICION DE LA IMAGEN DEL PRODUCTO Y EN DIAGRAMACION

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: JULIO DEL 2000

SISTEMA DE REFERENCIA **25390002** TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA ETIQUETA

Arte muñecas en tela
 Hechas a mano

Floralba Sabogal Trv. 9 # 128-80
 Graciela Sabogal Tel 6279373- 6251915
 E-Mail artemuñecas@uol.com



Arte muñecas en tela
 Hechas a mano

Floralba Sabogal Trv. 9 # 128-80
 Graciela Sabogal Tel 6279373- 6251915
 E-Mail



arte muñecas en tela
 Hechas a mano

Floralba Sabogal Trv. 9 # 128-80
 Graciela Sabogal Tel 6279373- 6251915
 E-Mail artemuñecas@uol.com



La Puppe
 Muñecas de Tela

Floralba Sabogal Trv. 9 # 128-80
 Graciela Sabogal Tel 6279373- 6251915
 E-Mail



PIEZAS: TARJETAS DE PRESENTACION	LÍNEA:	ARTESANOS: GRACIELA SABOGAL
NOMBRES:	REFERENCIA:	
OFICIO: MUÑEQUERIA	LARGO (CM): 9 ANCHO (CM): 5,5 ALTO (CM):	DEPARTAMENTO: CUNDINAMARCA
TÉCNICA: PINTURA, ENSAMBLAJE, BORDADO	DIÁMETRO (CM):	PESO (GR): LOCALIDAD: BOGOTA
RECURSOS NATURALES: MADERA	COLOR:	VEREDA:
MATERIA PRIMA: TELAS, CINTAS, MADERA	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

MERCADO OBJETIVO: SEGMENTO MEDIO-ALTO	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	UNITARIO:	UNITARIO:
EMPAQUE: EN DESARROLLO	P. MAYOR:	P. MAYOR:
EMBALAJE: NO	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: PRIMERA APROXIMACION AL DESARROLLO DE TARJETAS DE PRESENTACION PARA LOS PRODUCTOS DE LAS ARTESANAS, SE TRABAJA EN LA DEFINICION DE LA IMAGEN DEL PRODUCTO Y EN DIAGRAMACION

RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: JULIO DEL 2000

SISTEMA DE REFERENCIA 25390002 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA TARJETAS



PIEZAS: MUÑECOS	LÍNEA: DECORATIVA	ARTESANOS: YOLANDA NEIRA MENDOZA
NOMBRES: PINOCHO	REFERENCIA:	
OFICIO: MUÑEQUERIA	LARGO (CM): ANCHO (CM): ALTO (CM):	DEPARTAMENTO: CUNDINAMARCA
TÉCNICA: COSIDO, BORDADO	DIÁMETRO (CM): PESO (GR):	LOCALIDAD: BOGOTA
RECURSOS NATURALES: YUTE, FIQUE	COLOR: NATURAL Y ANILINAS	VEREDA:
MATERIA PRIMA: LAZO 3 CABOS.	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input type="checkbox"/> Sí <input checked="" type="checkbox"/> No	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

MERCADO OBJETIVO: SEGMENTO MEDIO-ALTO	COSTO 0000	PRECIO 8000
PRODUCCIÓN/MES: 1 50 UNIDADES	UNITARIO: 1 0000	UNITARIO: 1 8000
EMPAQUE: NO	P. MAYOR: 9000	P. MAYOR: 1 7000
EMBALAJE: NO	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: MUESTRA REFERENTE TRAIDA POR LA ARTESANA



RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: JULIO DEL 2000

SISTEMA DE REFERENCIA 2 5 3 9 0 0 0 2 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZAS: MUÑECOS	LÍNEA: DECORATIVA	ARTESANOS: YOLANDA NEIRA MENDOZA
NOMBRES: MUÑECAS	REFERENCIA:	
OFICIO: MUÑEQUERIA	LARGO (CM): ANCHO (CM): ALTO (CM):	DEPARTAMENTO: CUNDINAMARCA
TÉCNICA: COSIDO, BORDADO	DIÁMETRO (CM): PESO (GR):	LOCALIDAD: BOGOTA
RECURSOS NATURALES: YUTE, FIQUE	COLOR: NATURAL Y ANILINAS	VEREDA:
MATERIA PRIMA: LAZO 3 CABOS.	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input type="checkbox"/> SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

MERCADO OBJETIVO: SEGMENTO MEDIO-ALTO	COSTO 0000	PRECIO 8000
PRODUCCIÓN/MES: 1 50 UNIDADES	UNITARIO: 1 0000	UNITARIO: 1 8000
EMPAQUE: NO	P. MAYOR: 9000	P. MAYOR: 1 7000
EMBALAJE: NO	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: MUESTRA REFERENTE TRAIDA POR LA ARTESANA



RESPONSABLE: LEILA MARCELA MOLINA CARO FECHA: JULIO DEL 2000

SISTEMA DE REFERENCIA 2 5 3 9 0 0 0 2 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE

PARTE II

MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO CONVENIO ARTESANIAS DE COLOMBIA - ICONTEC DEFINICION CERTIFICADO "HECHO A MANO"

PRESENTACIÓN

Convenio de Cooperación Interinstitucional realizado entre Artesanías de Colombia y el Instituto Colombiano de Normas Técnicas ICONTEC, cuyo objetivo es el desarrollo de un esquema de certificación de artesanías, como herramienta que permite identificar y cuantificar su comercio, favoreciendo su circulación en mercados internacionales y logrando posiciones arancelarias especiales.

El convenio se firmó el 10 de febrero de 1999, a partir de esta fecha se iniciaron las reuniones preliminares en las que se conformó el equipo de trabajo interinstitucional, de la misma forma se establecieron las pautas de trabajo para el desarrollo y aplicación del esquema de certificación.

El equipo de trabajo de Artesanías de Colombia está conformado así:

Director de Proyecto : Dr Ernesto Orlando Benavides

Suplente Director de Proyecto
Lyda del Carmen Díaz López
Unidad de Diseño

Gerencia
Dra Rosa Hilda Caicedo. Jefe de Control Interno
Dr. German Ortiz. Area de Planeación
Gladis Salazar. Asistente de Gerencia

Subgerencia de Desarrollo
María Gabriela Corradine

Area Comercial
Janeth González

Soporte Técnico, profesional de diseño
Leila Marcela Molina Caro D.I.

ICONTEC

Ingeniera Mónica Vivas
Directora Departamento de Certificación

Ingeniera Alba Lucía Jáuregui.
Jefe Aseguramiento de la Calidad

OBJETIVOS GENERALES

- Diseñar y aplicar un esquema de certificación de artesanías con el sello “Hecho a Mano”, que permita ofrecer a los artesanos colombianos el acceso a esta certificación, como herramienta para el mejoramiento de la competitividad.
- Desarrollo de un programa para el diseño de los procedimientos y reglamentos de certificación correspondientes al sello, de acuerdo con los criterios internacionales.
- Adelantar el diseño y puesta en marcha de un programa de capacitación con base en el esquema definido para la certificación, de manera que se de difusión del esquema para garantizar su aplicación a nivel de los artesanos.
- Realización de una prueba piloto en un grupo artesanal para aplicar el esquema y ajustar reglamento y procedimientos.
- Ofrecer de manera conjunta el “Sello Hecho a Mano” a aquellos artesanos que lo requieran y a quienes deseen ampliar sus negocios de exportación.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Definición cronograma de actividades
- Definición de listado de oficios artesanales sobre los que se desarrollará el “Certificado Hecho a Mano”.
- Desarrollo del Referencial de Tejeduría y cestería, documento en el que se establecen los requisitos o descripción técnica de los oficios.
- Desarrollo primer aproximación del Referencia de Cerámica y Alfarería
- Desarrollo reglamento aplicación y manejo “Certificado Hecho a Mano”
- Elaboración formatos de evaluación para auditores.
- Diseño esquema de aplicación del Certificado.

PROCESO DE DESARROLLO Y APLICACIÓN ESQUEMA DE CERTIFICACIÓN

Se definió el cronograma de actividades 2000 - 2001 del Certificado (Anexo N° 1), en el cual se establecen tres fases de trabajo:

1. Definición del Referencial
2. Diseño Prueba Piloto
3. Aplicación Prueba Piloto.

FASE 1. Definición Referencial: como ya se mencionó, el referencial se constituye en el documento soporte de la descripción técnica de cada oficio.

El primer paso fue definir el listado de oficios artesanales sobre los que inicialmente se va a desarrollar el referencial, para lo cual se toman como base los listados de la UNESCO, el Listado General de Oficios Artesanales de Artesanías de Colombia y el listado de oficios del Censo Nacional Artesanal, una vez confrontados y analizada la información del listado de posiciones arancelarias de Artesanías de Colombia, suministrado por el área de planeación, se consolidó el listado sobre el cual se va a desarrollar el

referencial (anexo N° 2, Listado de oficios artesanales), priorizando los siguientes oficios:

- Cestería
- Cerámica y Alfarería
- Tejeduría
- Maderas
- Cuero
- Metales

Se trabajó en la primer definición del referencial de cestería, posteriormente, y conforme a lo establecido por la Mesa Sectorial de Artesanías, en la información recopilada con el fin de establecer las competencias laborales para tejeduría, se decide englobar el referencial de cestería dentro del de tejeduría, estructurando un solo documento, el cual ha sido revisado dos veces por el comité, haciendo las correcciones sugeridas, el último borrador está en proceso de revisión y aprobación, para posteriormente diagramar e ilustrar (anexo N° 3, Referencial Tejeduría y Cestería)

Es importante aclarar que hasta el momento el trabajo ha sido eminentemente técnico, por lo cual los documentos soporte generados no han sido aún adecuadamente diagramados e ilustrados, ya que en esta etapa del proceso se está haciendo una recopilación técnica de la información correspondiente a cada oficio

Se hizo la primer aproximación al referencial de cerámica (anexo N° 4, Referencial de Cerámica), tomando como base la información de la Mesa Sectorial de Artesanías, documento al que ya se hizo la primer evaluación por parte del comité y está siendo revisado por los diseñadores expertos en el tema de la Unidad de Diseño.

Se elaboró el esquema para la definición de los referenciales (anexo 5), con el cual los expertos de la Unidad ya presentaron la primer aproximación al Referencial de Joyería y están trabajando en el de madera.

Para estructurar la información de los Referenciales desarrollados se ha remitido información y se han recibido observaciones y comentarios de cada uno de los miembros del comité, así como de los coordinadores regionales y los Laboratorios de Pasto y Armenia. Para el desarrollo de los referenciales de Cerámica- Alfarería Y el de Tejeduría, se ha tomado como base la información de la Mesa Sectorial de Artesanías.

En esta etapa del proceso también se ha desarrollado, por parte de la Ingeniera Alba Lucía Jáuregui, del ICONTEC, la primer aproximación del “Reglamento del Sello Hecho a Mano para Artesanías”, documento al que se ha hecho una primer revisión por el comité de la empresa, haciendo las respectivas correcciones, que ya han sido remitidas a la ingeniera Jáuregui.

Una vez definido el documento final del referencial, para el cual se recibirán los aportes de los artesanos y entidades de apoyo del nivel regional y departamental, y hechos los respectivos ajustes, se procederá a diseñar la prueba piloto de aplicación del esquema, como lo establece el Convenio, la cual se aplicará a un grupo artesanal, haciendo las respectivas modificaciones en reglamento y procedimientos.

El paso a seguir, una vez aprobado el Referencial, es la elaboración del listado de chequeo, con lo que se estaría dando inicio a la segunda fase, que es el diseño de la prueba piloto.

Paralelo a esto se debe trabajar en el ajuste del reglamento y en la definición del Comité que se encargará del análisis y otorgamiento del Sello a los artesanos individuales o agremiados que lo soliciten, este trabajo se desarrollará con el ICONTEC.

Para concluir la primera fase, se debe diseñar la imagen del “Certificado Hecho a Mano”, que identifique a las dos entidades que suscriben el convenio. Se debe definir la estrategia para este procedimiento, hasta el momento el Comité recomienda que sea un concurso nacional.

ANEXO N° 2
LISTADO OFICIOS ARTESANALES

**DEFINICION LISTADO OFICIOS REFERENCIAL ARTESANIAS DE
COLOMBIA**

UNESCO	CENSO ARTESANAL-LISTADO DE OFICIOS ARTESANALES	
1. MADERA	1. MADERA	Ebanistería Taracea
		Carpintería Grabado
		Calado Trabajo en Tagua
		Talla Maderas Blandas
		Marquetería Pauche
		Juguetería Balso
		Aplicaciones Madera Labrado
		Barniz de Mueblería Pasto
		Enchapado en Tamo
2. CUERO	2. CUERO	Curtiembre o Tenería Repujado
		Peletería Confección
		Policromado Talabartería
		Marroquinería Encuadernación
3. TEXTILES	3. TEJEDURIA	Textilería Bolillo
		Tejidos Tejidos en Seda Natural
6.CESTOS FIBRAS VEGETALES		Crochet Cestería
		Tricot Bordado
		Macramé
4. METALES	4. METALES	Fundición Orfebrería
		Forja Platería
		Herrería Cerrajería
		Ornamentación Broncería
		Armería Martillado y Repujado
5. CERÁMICA	5. CERAMICA Y ALFARERIA	Moldeado Acabado
		Modelado Esmaltado
		Tallado Pátina
		Rollo Bruñido
		Calado Engobe
		Torneado

	6. VIDRIO	Vidrio Soplado	Moldeado
		Modelado	Vitrallería
		Talla en carbón	
	8. ESTAMPADO Y PINTURA EN TELA	Estampado Batik	
		Screen	Pintura
		Serigrafía	Aplicaciones en Tela
	9. TRABAJOS EN PAPEL		
	10. MUÑEQUERIA		
	11. PORCELANICROM		
	12. PIROTECNIA		
	13. BISUTERIA		
	14. CERERIA		
	15. DULCERIA		

ANEXO N° 3
REFERENCIAL TEJEDURIA Y CESTERIA

TABLA DE CONTENIDO

CAPITULO I. TEJEDURIA MANUAL O REDES

- I. HILO UNICO**
 - A. GANCHILLO O CROCHET
 - B. PUNTO O TRICOT
 - C. REDES
 - 1. Red Sin Nudos
 - 2. Red Con Nudos

- II. VARIOS HILOS**
 - A. BOLILLO
 - B. MACRAME
 - C. TRENZADO

CAPITULO II. TEJIDOS EN TELAR

- I. GENERALIDADES DE TEJEDURIA EN TELAR**
 - A. TELAR VERTICAL
 - B. TELAR HORIZONTAL
 - C. TEJIDO
 - D. REMATES

- II. CLASIFICACION DDE LOS TEJIDOS EN TELAR**
 - A. TEJIDOS SIMPLES
 - B. TEJIDOS EN DAMERO 1X1 TAFETAN
 - C. TEJIDO CRUZADO 2X2 O TELETON
 - D. TEJIDO ASARGADO 1X2 O MAS
 - E. TEJIDO TORCIDO O ENCORDADO
 - F. TEJIDO LABRADO

- III. TAPICES**
 - A. GOBELINOS
 - B. TAPICES ANUDADOS

CAPITULO III. CESTERIA

I. DEFINICION

II. PROCESO GENERAL DE ELABORACION

A. PREPARACION DE LA MATERIA PRIMA

B. ELABORACION DEL PRODUCTO

1. Elaboracion Base Del Producto
2. Elaboracion Cuerpo Del Producto
3. Elaboracion Borde Del Producto
4. Tinturado

III. CLASIFICACION DE LA CESTERÍA

A. CAPAS SUPERPUSTAS SIN ENTRECruzAMIENTO

1. Sin Entrecruzamiento
2. Enrejado
3. Cesteria Tejida
4. Cesteria Diagonal
5. Cesteria Diagonal En Damero 1x1
6. Cesteria Diagonal Asargada

B. CESTERIA DERECHA O EN ANGULOS RECTOS

1. Sin Torsion
 - a. Cesteria derecha en damero 1x1
 - b. Cesteria derecha en bardal 1x1
2. Con Torsion
 - a. Cesteria enrollada
 - b. Cesteria torcida
 - c. Cesteria cosida en espiral
3. Con Trenza
 - a. De amazon libre
 - b. Cesteria en encaje

III. ELABORACION DE SOMBREROS



Ministerio de Desarrollo Económico

artesanías de colombia s.a.

**MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO
CONVENIO ARTESANIAS DE COLOMBIA - ICONTEC
DEFINICION CERTIFICADO "HECHO A MANO"**

REFERENCIAL OFICIO DE TEJEDURIA

La presente caracterización en su mayoría es una compilación de la información recogida a través del tiempo por Artesanías de Colombia, en su permanente contacto con el sector artesanal tejedor, en lo que respecta a tratamiento de materias primas, procesos productivos y aspectos relacionados con la mano de obra. Es importante anotar que esta información se ha tomado de el trabajo elaborado por la Mesa Sectorial de Artesanías y el SENA, quienes han desarrollado una completa investigación con el fin de definir las competencias laborales para el oficio de tejeduría.

DEFINICIÓN DEL OFICIO

Proceso en el que se obtiene un tejido como resultado de la unión de hebras entrelazadas o entrecruzadas.

MATERIAS PRIMAS UTILIZADAS – CLASIFICACIÓN POR ORIGEN

- Origen Vegetal: Algodón, Cáñamo, Lino, Fique, Esparto, Cañaflecha, Iraca, Paja Tetera, Caña de Castilla o Chin, Bejucos, Chocolatillo, Tamo de Trigo, Mimbre, Enea, Calceta de Plátano, Juncos, Wild Pine, Grass Boon, Palmas Sará, Real, de Estera, de Vino, de Corozo, de Werregue, de Escoba, entre otras.
- Origen Animal: Lana de Oveja, Seda Natural, Crin de Caballo.
- Origen Sintético: Galón de seda en acetato 100% Galón de seda en poliéster 100%, Acrílicos, Nylón.

CAPITULO I

TEJEDURÍA MANUAL O REDES

REFERENCIAL TEJEDURIA

Consiste en la elaboración de un tejido mediante el entrelazamiento de materias primas, utilizando las manos o diversas herramientas, con un hilo único o mediante varios hilos.

I. HILO ÚNICO

A. GANCHILLO O CROCHET

Tejido con una aguja en forma de gancho con la cual se trabaja un solo hilo. La técnica básica consiste en pasar el ganchillo por la lazada anterior, tomar el hilo y tirar de él sacándolo por la lazada. La nueva lazada sirve para volver a introducir el ganchillo y así sucesivamente.

Una vez hecha la cadeneta se realizan varios puntos sencillos. Los más corrientes son el punto bajo, la vareta y la media vareta.

Sólo se tiene un único punto que se suelta para hacer el siguiente. El tejido en ganchillo puede trabajarse en piezas planas o en anillos que pueden transformarse en artículos tubulares.

Para comenzar la labor, se coloca el primer punto en el ganchillo y se enrolla la hebra a continuación en la mano izquierda y sujetando el ganchillo con el primer punto en la derecha. Se gira el ganchillo para pasarlo primero por debajo y luego por encima de la hebra para hacer un bucle.

Se extrae el ganchillo con el bucle por entre el primer punto para formar la cadeneta. Se teje cualquier de los puntos de crochet (punto raso, punto bajo, punto medio, punto alto, punto ruso, etc.).

Para que no se deshaga la labor una vez terminada, se remata el cabo de la hebra.

B. PUNTO O TRICOT

Tejido con dos agujas que trabaja un solo hilo. Es una malla formada por una hebra continua de hilo mediante un número de puntos montados sobre dos o más agujas. Se hace el montaje de los puntos que consiste en la colocación de la primera vuelta de puntos sobre la aguja, existen varios métodos de montaje realizándose el más sencillo así:

Se sujeta con la mano derecha la aguja, con el primer punto se enrolla la hebra sobre el pulgar izquierdo y sujeta contra la palma. Se saca un bucle de lana por detrás del pulgar. Se saca la vuelta de lana del pulgar con ayuda de la aguja y se pega el nuevo punto al primero. Se tira la hebra para apretar el punto. Esta operación se repite hasta montar el número de puntos deseados.

Las puntadas básicas, son el punto derecho y revés que se elaboran de la siguiente manera:

Punto derecho:

Con la hebra de lana en la parte posterior de la labor, se introduce la aguja derecha, de derecha a izquierda por el hilo delantero del primer punto de la aguja izquierda. Se pasa la hebra sobre la aguja derecha.

Se introduce la aguja derecha con el bucle enganchado en la parte delantera del punto; éste formará un nuevo punto en la aguja derecha, una vez se suelte el de la aguja izquierda, se continúa teniendo de esta manera todos los puntos de la aguja izquierda por el orden en que están colocados hasta dejar la aguja vacía.

Punto revés:

Con la hebra de lana en la parte delantera del labor se introduce la aguja derecha, de derecha a izquierda por el hilo delantero del primer punto de la aguja izquierda.

Se pasa la hebra sobre la aguja derecha. Se introduce la aguja con el bucle enganchado en la parte delantera del punto. Éste formará un nuevo punto en la aguja derecha, una vez que suelte el de la aguja izquierda. Se continúa tejiendo de esta manera, cambiando las agujas de mano al final de cada vuelta.

C. REDES

1. Red Sin Nudo

Con un hilo insertado generalmente en una aguja gruesa de acero se hace una lazada o puntada de guirnalda sin nudo que va avanzando en espiral.

2. Red Con Nudo

Cada vez que se entrecruzan dos elementos hay un nudo. Varios hilos entrecruzados de manera variada y con algún soporte.

II. VARIOS HILOS

A. BOLILLO

Sistema de tejido mediante entrecruzamiento de hilos del que pende un huso o bolillo cuyo peso mantiene el tejido templado.

B. MACRAMÉ

Tejido mediante sistema de anudado a mano de hilos que tienen como punto de partida otro hilo.

La combinación de nudos (sin ayuda de agujas) produce la urdimbre elaborando cortinas, lámparas, tapetes, chales. Se cortan la cantidad de hebras necesarias (urdido), se unen en el centro anudando unas con otras hasta formar una red. Se utiliza un soporte o pesa para sostener los hilos. La mayoría de las obras de macramé parten de un soporte situado en el extremo superior de las mismas, el cual puede ser rígido o blando, en cuyo caso se trabaja sobre un tablero adecuado.

Sea cual sea el tipo de soporte, uno de los principios más tradicionales consiste en anudar los hilos a su alrededor mediante el nudo conocido como “cabeza de alondra”, del derecho, del revés, sencillo o doble, o efectuado con una o dos vueltas simples.

Técnicas de Realización

- a. Colocar el soporte en el lugar previsto para desarrollar la totalidad del trabajo.

El soporte debe tener el tamaño adecuado según sea la dimensión total de la obra. Si acaba formando parte de la estructura artística de la obra, puede usarse una caña, una barra de madera, un elemento decorativo por sí mismo. Si debe ser usado tan sólo como sistema provisional de sustentación, puede tratarse de dos simples ganchos clavados a la pared, un lápiz, un almohadón, un pedazo de corcho o de espuma de poliéster.

- b. Cortar los hilos según deba ser el largo total de cada uno de ellos.
- c. Colocar los hilos en el soporte, enlazándolos al mismo por medio del nudo al que se conoce con el nombre de “cabeza de alondra” o simplemente con una media vuelta sin anudar.

Cuando se trabaja sobre un soporte blando, se coloca en primer lugar el hilo portanudos, en el cual se practicarán dos nudos convencionales a ambos extremos, a fin de que no se deshilachen; se sujeta al soporte, clavándolo con las agujas adecuadas. A fin de no tener un exceso de hilo colgando y para evitar que se ensucie y se enrede, se procede a su enmadejado.

- d. Se empieza a desarrollar la labor con base en el esquema previsto, en el sentido de arriba a abajo.
- e. Efectuar todos los nudos previstos hasta su terminación
- f. Rematar el trabajo por su parte inferior.

C. TRENZADO

Entrecruzamiento continuo de 3 o más ramales de fibra para obtener una tira que se convierte en materia prima para tejeduría.

Los hilos están fijos por un extremo y libres por el otro. Cada uno de ellos, empezando por el exterior, se entreteje con los demás zigzagueando, de este modo se forma una trenza.

CAPITULO II

TEJIDOS EN TELAR

REFERENCIAL TEJEDURIA

I. GENERALIDADES DE TEJEDURÍA EN TELAR

Consiste en la elaboración de un tejido utilizando una máquina o marco de soporte denominado “telar”. Entre estos existe una amplia gama con diferentes tecnologías, pero los principios y operaciones básicas son las mismas: Los hilos de urdimbre se sostienen entre dos soportes y los hilos de trama se insertan y se compactan para formar la tela u objeto.

El telar consta básicamente de un bastidor que mantiene tensos y paralelos los hilos del conjunto vertical dispuestos a lo largo de la pieza (denominado urdimbre), mientras que se entrelaza con ellos, de izquierda a derecha y viceversa, un segundo grupo de hilos horizontales (denominado trama), situados de modo transversal a lo ancho de la pieza.

Así, puede observarse que cada hilo de los que componen la trama pasa alternativamente por encima y por debajo de otra serie de hilos (la urdimbre). En la siguiente pasada, el proceso se repite de nuevo pero de manera inversa al anterior, es decir, pasando el hilo de la trama por encima, allí donde la vez anterior pasaba por debajo y viceversa.

A. TELAR VERTICAL

La artesana-tejedora debe disponer el telar para comenzar el oficio. El marco lo apoya en una pared con un ligero ángulo al suelo y ella se sienta en un pequeño butaco. Coloca el comuel o masa superior con guascas fijas y el comuel inferior con guascas que permiten apretar el tejido. Entre los dos comueles van las medidas del largo del tejido.

Para iniciar el armado (disposición de los hilos de urdimbre), necesita por lo menos del pupero o pasador sobre el cual se sujetan y devuelven los hilos para montar el urdido corredizo.

Se hace un nudo para amarrar la hebra inicial que luego pasa por delante y por detrás de la masa o comuel inferior, sube hasta la superior pasando por debajo y por delante de esta; luego baja hasta el pasador o pupero donde se hace un cruce y baja hasta la varilla que sostiene el armado y se repite la acción hasta lograr el ancho deseado

El armado va totalmente tupido; esta labor de armar dura dos días según la clase de producto que se elabore. Luego viene una segunda operación que es la postura de la singa: Se toma el singuero y en uno de los extremos, se coloca la cabuya con la que se va a poner la singa, se toman los hilos del armado que quedaron sin el cruce del pasador y se les va haciendo un argollado que va unido al singuero, este es corto para facilitar el halado que abrirá la calada para dar paso a la trama; el otro cruce lo hace el pasador que con la ayuda de la Macana o chonta, abrirá mejor la calada.

Para abrir bien la calada con la singa, es necesario apoyar el dedo índice de la mano izquierda sobre el armado; luego se pasa la trama que está previamente envuelta en el tramero . Esta operación se efectúa de derecha a izquierda y viceversa. Después de pasada esta trama, se hace el siguiente cruce de calada, también se apoya el dedo índice de la mano izquierda, se golpea la trama anterior con la macana, se abre bien la calada y se pasa la siguiente trama. Esta operación se repite una y otra vez hasta lograr terminar la tela, en la cual se hace la técnica de tejido más común denominada “Tafetan” donde siempre habrá una urdimbre por delante y otra por detrás de la trama.

B. TELAR HORIZONTAL

En general, el proceso que se sigue en este tipo de telar es el mismo, variando la posibilidad del tejido mismo que depende directamente del número de marcos. Por ejemplo, la única puntada posible en un telar de dos marcos es el tafetán.

Normalmente se entiende por urdido el conjunto de hilos sobre los cuales se va a pasar la trama, conformando el tejido propiamente dicho. Después de que se ha planeado el largo que deben tener las fibras, se deja una holgura para que alcance a atar el urdido al telar. Este sobrante se va a perder y su largo depende de las dimensiones del telar en que se vaya a tejer.

Tejidos en telares de dos o cuatro marcos.

- Urdido: El urdido consiste en sacar una cantidad de hebras determinadas y de un largo preciso. Se utiliza un aparato llamado urdidor, que algunas veces es un tambor en el que se enrollan las fibras hasta obtener el largo deseado o también pueden ser unas puntillas clavadas ya sea en el suelo o sobre un tablón, donde se enrollan las hebras. En la última parte, ya sea del tambor o del tablón siempre van dos puntillas o palos muy juntos sobre los cuales pasan los hilos alternadamente, urdiendo primero de un lado y después del otro. Este trabajo se denomina “hacer el cruce” y tiene la finalidad de conservar el orden consecutivo de los hilos en la urdimbre.
- Encadenado: Una vez que se ha enrollado la totalidad de la urdimbre, se atan con un cordel los puntos de cruce y desmontan los hilos del urdidor, haciendo una cadena con ellos con el fin de que no se enreden.
- Enjuliado: Los telares tienen dos rodillos o julios; en uno se enrolla la urdimbre, que pasa por los marcos y por el peine, y en el otro se enrolla el tejido ya elaborado. La operación de enjuliar consiste en enrollar la urdimbre en el primer rodillo. Las hebras son puestas en los cruces que son unas varas delgadas que permiten colocar la urdimbre ordenada en las rodillas del telar.
- Enhebrado o repase: Consiste en pasar cada uno de los hilos por el ojo de cada una de las agujas que tiene los marcos y después por un espacio del peine. El orden en que se pasan estos hilos por las agujas y el peine, depende del tipo de tejido que se quiera conseguir.
- Atado y tensión de la urdimbre.

C. TEJIDO

Es la etapa en la cual al hacer una abertura en los hilos, levantando o bajando un marco, pasa otro hilo, de manera perpendicular a ellos, conformando un tejido al hacer la operación contraria.

La “trama” o hebra que se entreteje con los hilos de la “urdimbre” se introduce por medio de la “lanzadera”, donde está envuelta cierta cantidad de hilo, que es impulsada con la mano a través de la “calada” o abertura entre dos filas de la “urdimbre”. Para lograr esta abertura, se emplean los “lizos”, que sujetan determinados hilos de la “urdimbre” los cuales se levantan cuando los “lizos” son impulsados hacia arriba accionados por medio de pedales. Introducida la “trama”, esta es pisada o presionada por el “peine”, marco que encierra una serie de pequeños listones verticales que a su vez separan los hilos de la “urdimbre”.

El más sencillo de estos telares está provisto de dos “lizos”, en el que los artesanos elaboran el tejido llamado tafetán. Para obras más complejas, utilizan cuatro lizos con los que pueden ejecutar numerosos diseños o dibujos. Estas diversas “puntadas”, dependen básicamente de la forma en que las hebras son colocadas en los “lizos” y del ritmo u orden dado a los pedales.

D. REMATES

Es la última fase en la que después de completar el tejido, lo desmontan del telar y rematan los hilos sobrantes por medio de nudos y costuras, o ayudados con agujas de crochet.

II. CLASIFICACION DE LOS TEJIDOS EN TELAR

A. TEJIDOS SIMPLES

La trama (hilo horizontal) sin torsión, pasa alternativamente por encima y por debajo de los hilos tensos de la urdimbre (hilos verticales) y va de un extremo a otro del tejido. El aspecto de la tela resulta de las combinaciones fundamentales, damero, cruzado, asargado, o de la combinación de ellas.

B. TEJIDO EN DAMERO 1 X 1 O TAFETÁN

Un elemento fijo (urdimbre) es alternativamente cogido o sacado hacia delante y saltado o dejado atrás por un elemento móvil.

C. TEJIDO CRUZADO 2 X 2 O TELETÓN

Dos elementos fijos (urdimbre) son alternativamente cogidos o sacados hacia delante y saltados o dejados atrás por un elemento móvil, (trama); en la hilera siguiente, el salto o la cogida se hace corriéndose en un hilo de la urdimbre.

D. TEJIDO ASARGADO 1 X 2 O MÁS

Un elemento fijo (urdimbre) es alternativamente saltado o dejado atrás y dos o más elementos fijos son cogidos o sacados hacia delante por elemento móvil, (trama); en la hilera siguiente el primer salto se hace corriéndose en un hilo de la urdimbre.

E. TEJIDO TORCIDO O ENCORDADO

Los elementos móviles de la trama, torcidos, pasan alternativamente y encontrándose, por encima y por debajo del elemento fijo de la urdimbre. El aspecto del tejido es predominantemente de trama, en el que es difícil el hilo vertical.

F. TEJIDO LABRADO (CON DIBUJOS EN EL MISMO TEJIDO)

Por medio de operaciones manuales suplementarias se levantan o sacan hacia adelante, a su debido tiempo y según el labrado deseado, hilos de la urdimbre suplementarios para producir a voluntad los dibujos no previstos en el juego de los lizos.

III. TAPICES

A. GOBELINO (EL DIBUJO RESULTA DEL TEJIDO MISMO)

Se ejecuta en telar vertical y muy raramente en horizontal. La trama no va necesariamente de un extremo al otro del tejido, sino que varias bobinas con distintos colores o texturas, con las que se trabaja independientemente y a distintos niveles y que se pasan con los dedos, van determinando el dibujo y el fondo.

B. TAPICES ANUDADOS

El dibujo resulta del tejido mismo. Habitualmente se hace en telar vertical. Con los dedos se reúnen dos o tres elementos de la urdimbre y se anudan con una hebra de lana que se corta después de cada nudo, que va cambiando de color según la muestra deseada.

Después de una fila de nudos siempre van una o varias hileras de trama. El número de hilos de urdimbre que se coge en cada nudo, el grosor de la lana que anuda, el largo de la mecha; el grosor de la trama y el número de hileras de trama entre una y otra hilera de nudos, varían según la calidad deseada.

CAPITULO III

CESTERÍA

REFERENCIAL TEJEDURIA

I. DEFINICION

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 o semiduros como bejucos, cañas, hojas de palma, tallos y cortezas, pajas y juncos. Los materiales son sometidos previamente 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 urdimbre, que componen la estructura del objeto.

Sus principales materias primas constitutivas son:

Bejucos	Cortezas
Tallos Rapiados	Cañas
Bambú	Esparto
Hojas de Palmas	Juncos
Fique	Pajas

Las principales técnicas empleadas en la elaboración de dichos productos son:

Tejido	Amarrado
Corte	Acordonado
Astillado	Enmanijado
Rapiado	Remate
Macerado	
Lavado	
Tinturado	
Enrollado	
Trenzado	

Se trabaja en diferentes modalidades:

- Usando canastas viejas como hormas en cuyos extremos se amarran cuatro palos llamados bastidores y sobre ellos se elaboran nuevos canastos.
- Trabajando sobre hormas de madera de una sola pieza y de varios tamaños. Todos los materiales se humedecen previamente y durante el proceso se le hacen remojos rápidos. La base se hace con un tendido de manojos de varillas colocados en forma horizontal paralela y con un segundo tendido en forma vertical paralela, quedando el último sobre el primero. Se amarran con un entretejido hecho con cinta de bejuco. Al tener el tamaño del fondo deseado, las varillas se doblan en ángulo recto, haciendo presión sobre el filo de un cuchillo que realiza una pequeña y superficial hendidura, sin que se ocasione la ruptura, permitiendo que los armantes doblen bien.
- Sobre esta estructura, se empieza a tejer la trama; tomando un manajo de cintas, se comienza a tejer alternadamente, hasta que se va rematando una por una cada cinta.
- Al llegar al borde, las tiras sobrantes de los armantes se abren en dos, una se corta a ras del tejido y la otra se dobla sobre el mismo en “mora trenzada”, formando así la “manguilla”. Sobre esta se amarra el arco le dará consistencia al borde del canasto. Se enrolla en espiral cinta delgada que pasa por la manguilla, abrazando el arco.
- En las canastas, la cogedera se hace de dos o tres bordes sobrantes de armazón de ambos lados, reforzados con un tejido en espiral que los recubre.
- Otro sistema es en el que las tiras gruesas o venas que van a servir de “armante”, son entretejidas en forma de tafetán, pasando alternativamente una por arriba de la otra y luego por debajo. Cuando se ha completado el tamaño deseado para el asiento o base del objeto, este es enmarcado y asegurado por medio de tiras delgadas entretejidas (amarre), después de lo cual se doblan las tiras del armante para formar la estructura del contorno y se procede a efectuar el “relleno”, entretejiendo con tiras finas y flexibles a través de los armantes.
- La última etapa del proceso, consiste en la elaboración de los bordes, que son forrados con tiras enrolladas en espiral o formando anillos con

los segmentos sobrantes de los armantes que se doblan e insertan de nuevo en el tejido. Por último se colocan las asas también tejidas en espiral y reforzadas con alambre delgado.

II. PROCESO GENERAL DE ELABORACION

A. PREPARACION DE LA MATERIA PRIMA

- Corte: se hace el corte de las cañas o bejucos empleados para obtener la fibra, normalmente se emplea un machete o cuchillo, teniendo cuidado de no dañar los bretones.
- Limpieza: una vez hecho el corte, se procede al despajado y limpieza, retirando las hojas y fibras de las cañas, luego, con un trapo húmedo se limpian teniendo cuidado de retirar la tierra y barro.
- Almacenamiento: La materia prima que se ha limpiado se almacena en un lugar seco y aireado, durante un periodo mínimo de quince días y máximo de un año y medio, dependiendo de cada fibra, con el fin de que elimine humedad, ya que no es conveniente emplear fibra de un corte reciente, pues tiende a deformarse.
- Preparación de la fibra: Se procede a preparar la fibra que se emplea para el tejido, de tal manera que se rajan las cañas o tallos, se retira el exceso de corazón de la parte central y con el cuchillo, o en algunos casos como en el de la tetera y la iraca con la ayuda de una herramienta conocida como rpiador, se sacan las fibras del ancho requerido para realizar el tejido. Dichas fibras deben quedar lo más parejas posibles, y del grosor requerido para cada material y tipo de producto.

B. ELABORACION DEL PRODUCTO

1. Elaboración de la base: Los productos elaborados en cestería consisten básicamente en contenedores, de base redonda o cuadrada
 - Base redonda: el tejido se inicia disponiendo de manera radial los armantes o ejes de la estructura, luego se procede a empezar el tramado, para lo cual, partiendo del centro de la disposición de armantes, se empieza a pasar la fibra o cinta de trama en tejido tafetán o 1x1, es muy importante hacer un buen amarre al inicio del tejido.
 - Base cuadrada: En el caso de los cestos de base cuadrada se disponen los armantes paralelamente y se procede a realizar el tejido con la cinta de trama, generalmente se emplea puntada de tafetán o 2x1.

Cuando se van a trabajar productos planos tales como individuales, tapetes o esteras, una vez elaborado el tejido y alcanzadas las medidas predeterminadas, se procede a elaborar el borde o remate.

2. Elaboración cuerpo del producto: Una vez tejida la base, se procede a doblar o quebrar los armantes para iniciar el tejido del cuerpo del producto, en el caso de cañas duras, como el chín, dicho doblado se debe hacer con especial cuidado, ya que generalmente el doblado es de 90° , y la fibra tiende a fracturarse, en el caso de las fibras flexibles, este problema se obvia pero se debe apretar más el tejido ya que tiende a no mantener la estabilidad.
3. Elaboración del borde del producto. El proceso de bordado o remate del producto es la etapa final, y en la cual se debe hacer especial énfasis, ya que se en muchos casos se constituye en el acabado más notorio del producto, éste debe ser completamente parejo y no muy grueso, no deben quedar sobrantes de fibra a la vista.
4. Tinturado: Normalmente es la fase final en la elaboración de un producto, aunque en muchos casos primero se hace el tinturado de la fibra y posteriormente el tejido. Antes de realizar el tinturado se debe realizar un descruce, que consiste en limpiar la fibra, ya que algunas no absorben el tinte con facilidad se deben someter también a un proceso de pre-mordentado, en el cual se preparan para recibir y fijar mejor el tinte. Este proceso en tiempo puede variar entre 1/2 hora y 1 1/2 días, dependiendo de la dureza de la fibra y del color que se desee obtener, como en el caso de tonos oscuros. El proceso de tinturado se puede realizar con plantas tintóreas o con anilinas industriales, generalmente se hace hirviendo la fibra por periodos que oscilan entre 20 minutos y 1 hora.

III. CLASIFICACIÓN DE LA CESTERÍA

A. CAPAS SUPERPUESTAS SIN ENTRECRUZAMIENTO

1. Sin Entrecruzamiento.

Cuando se tienen dos capas de elementos rígidos no puede haber entrecruzamiento. Se reúnen entonces dos capas superpuestas en ángulo recto por medio de un tercer elemento de mayor flexibilidad que avanza en espiral.

2. Enrejado.

Dos capas superpuestas diagonalmente y sin entrecruzamiento se reúnen por medio de una tercera capa horizontal, de igual grado de rigidez o de

flexibilidad, que saca hacia adelante todos los elementos que van en una dirección y salta sobre todos los elementos que van en la otra dirección. Puede ser abierta o separada. El enrejado es una transición entre la cestería de capas superpuestas y la cestería tejida.

3. *Cestería Tejida*

Hay entrecruzamiento regular de elementos.

4. *Cestería Diagonal*

En la cestería diagonal todos los elementos son tratados o entrecruzados simultáneamente, en relación al eje de la pieza.

5. *Cestería Diagonal En Damero: 1 X 1*

El diagonal en damero puede ser abierto, cuando los elementos de cruce del tejido se encuentran separados, y puede ser cerrado cuando los elementos del cruce del tejido se tocan paralelamente por sus lados.

6. *Cestería Diagonal Asargada*

En dos capas de elementos que se entrecruzan en diagonal, un elemento de una capa coge o saca hacia adelante uno o dos y salta o deja por debajo alternativamente, más de un elemento de los de la otra serie. Esto permite obtener diversos dibujos.

B. *CESTERÍA DERECHA O EN ÁNGULOS RECTOS*

1. *Sin Torsión*

a. *Cestería derecha en damero: 1 x 1.*

Dos series de elementos se entrecruzan unos a otros perpendicularmente, un elemento de los de una serie pasando alternativamente por encima y por debajo de los elementos de la otra serie. Cestería derecha asargada.

Dos capas de elementos se entrecruzan unos a otros perpendicularmente, pasando un elemento de una capa alternativamente por encima de uno o dos y por debajo de más de un elemento de la otra capa. Esto permite obtener diversos dibujos.

b. Cestería derecha en bardal: 1 x 1.

Es como una cestería en damero, pero el efecto es diferente. Se distingue de éste porque los elementos horizontales son flexibles o semiflexibles. El objeto resultante es siempre rígido.

2. Con Torsión

a. Cestería enrollada.

Proceso preliminar a la torcida. Se dan dos opciones:

En la primera, un elemento horizontal flexible, raramente dos, fija dos series de elementos rígidos superpuestos (no entrecruzados) en cruz.

En la segunda, un elemento horizontal flexible salta o avanza sobre dos elementos rígidos para retroceder por debajo del último de ellos y seguir de nuevo sobre dos, formando una espiral.

b. Cestería torcida.

Dos elementos, raramente tres, semirrígidos o flexibles horizontales y torcidos, pasan, encontrándose, alternativamente por encima y por debajo de cada uno de los elementos verticales.

c. Cestería cosida en espiral

Fibras delgadas de palma, juncos, pajas o fique son reunidas en un manojo, gajo o trenza que se va enrollando en espiral. Cada porción de la espiral es cosida a la porción inferior o anterior por medio de puntadas.

Este trabajo consiste en tomar grupos de fibras e ir enrollándolos con hilo u otra fibra de gran extensión para no tener que añadir tan seguido. Las posibilidades son variadas, puede usarse como relleno paja, agujas de pino, hojas de plátano, trapos, espuma, palmera u otro tipo de material.

Una vez elegido el material, se moja para otorgarle mayor flexibilidad. Se reúne la fibra formando una madeja del grosor deseado. A mayor dimensión del canasto, más gruesas conviene que sean las paredes y por lo tanto, más gruesa la madeja del material.

Se enrolla el hilo o fibra elegida en la extremidad de la madeja en una extensión de aproximadamente 4 cm. Luego se dobla el cabo enrollado,

formando una anillo pequeño. Se enhebra el hilo en una aguja para lana sin punta (el mismo hilo usado para el enrollado) y se cose con puntadas en forma de ocho para trabar bien el inicio del trabajo. Tendrá forma de caracol.

Para hacer la base, se cosen los rollos uno al lado del otro para dar forma redonda y plana. Cuando se llega a la medida deseada se levantan las paredes cosiendo los rollos, uno encima del otro del lado de afuera de la canasta. De igual modo, se puede ir desplazando hacia afuera o hacia adentro los rollos a medida que se cosen para darle la forma deseada.

Al finalizar el trabajo, el extremo de la madeja o rollo queda contra la vuelta anterior, para que quede lo más disimulado y prolijo posible.

3. Con Trenza

Por lo apretado del tejido en trenza, el producto es semirrígido. Sin armazón

Alrededor de un círculo pequeño se va avanzando con puntadas en guirnalda. Da lugar a bolsas flexibles.

a. De armazón libre

El hilo que cose una vuelta a la otra no atraviesa el manojito de fibras. El producto es rígido. Con armazón cogida

El hilo que cose una vuelta a la otra, atraviesa el manojito de fibras. Da lugar a recipientes rígidos.

b. Cestería en encaje

Se trabaja con aguja de acero. Sigue la técnica de entrecruzamiento del encaje. En lugar de los hilos gruesos que en el encaje de hilos sirven de soporte a los otros hilos más delgados que delinean las figuras, se colocan unos alambres forrados con hebras finas de iraca. El tejido de la palma se hace sobre estructuras de alambre galvanizado, el cual da soporte al tejido y al producto final.

Con alambre galvanizado de diferentes calibres y utilizando pinzas y moldes (como frascos o tarros de diversos diámetros) se hace una estructura que servirá de soporte o base de las puntadas y tejidos que se

realizarán. La forma de la estructura de alambre (redonda, cuadrada, ovalada) y el grosor del alambre dependerán del diseño del producto a trabajar. Para hacer la estructura se usa el metro y unas pinzas.

Los procesos básicos de la cestería en encaje son:

- Entrecillado
- Entelado

Entrecillado

El entrecillado es un tejido que se realiza sobre el alambre, a manera de cadeneta, con la palma de iraca, cuya función primordial es servir de base para las puntadas o pasadas que conforman el tejido; el alambre se cubre totalmente de modo que no se ve, dando una apariencia absolutamente natural que impide que las puntadas hechas sobre él se corran, ya que su cubierta queda rígida.

Los pasos para entrecillar son los siguientes:

- a. Se alista el alambre del calibre necesario para elaborar la estructura, según el artículo que se desee elaborar. El alambre de mayor calibre, empleado en la estructuración del artículo, se tiene preparado doblado y cortado en las dimensiones deseadas, ya sea formando un rectángulo, un corazón, etc. para ser entrecillado, mientras que el de menor calibre se entrecilla en línea, esto es, sin doblar ni cortar. Este es el que se utiliza para la decoración o adorno del objeto
- b. Sobre el alambre se colocan dos pajas, en sentido longitudinal al alambre, sosteniéndolas en uno de sus extremos con el pulgar izquierdo, de forma que no se muevan ni desplacen, quedando las dos puntas largas, separadas, una hacia la derecha y otra hacia la izquierda.
- c. Con la mano derecha se curvan ambas pajas hacia arriba en sentido del alambre, y se comienza a anudar con la paja derecha. El nudo se hace tomando la paja derecha y doblándola por encima del alambre para formar una argolla; el extremo o punta de la paja pasa por debajo del alambre y se introduce a través de la argolla; se hala hasta que la argolla cierre completamente, aprisionando la paja en un nudo.

- d. Se repite el mismo proceso para la paja izquierda, sin cambiar la posición de las manos, siempre con la izquierda, sosteniendo el alambre y presionando las pajas; se va avanzando así, sucesivamente hasta que los extremos de las hebras van quedando muy cortos o muy débiles y es necesario reemplazarlos por nuevas pajas. Entonces se colocan hebras nuevas tal y como se hizo al inicio.

En esta ocasión se hacen dos argollas con las hebras iniciales, de modo que aprisionen las dos nuevas; a estas se les doblan los extremos inferiores hacia arriba, en sentido del alambre sin entrecillar, paralelas a este tal como se hizo al inicio y se continúa tejiendo con ellas mismas, de modo que sus extremos queden ocultos bajo el tejido que avanza.

- e. El remate, se hace cuando se termina de entrecillar un fondo completo. Una vez se encuentran los dos extremos del entrecillado, se sigue por un centímetro más para evitar que se deshaga el tejido.

Luego se enhebra la aguja con uno de los extremos sobrantes de las hebras, y se procede a coser, rematando de esta manera el entrecillado, sin correr el riesgo de que se suelte.

Entelado

Sobre la base de alambre entrecillada se comienzan a tejer las puntadas según lo requiera el diseño, usando para ello una aguja de mano y una hebra de iraca. Se realiza de la siguiente manera:

- a. Se coge el alambre previamente entrecillado y con la forma dada, esto es en silueta o fondo.
- b. Se enhebra la aguja con una hebra, que se tiene previamente seleccionada, si el trabajo que se va a realizar es fino. Se hacen varias pasadas alrededor de uno de los bordes entrecillados, hasta comprobar mediante tensión, que la hebra ha quedado firme.
- c. Se hacen las pasadas o puntadas, desde este sitio hasta el otro extremo, pasando cada puntada por entre las argollas de la trencilla, en sentido longitudinal al cuadro que se esté trabajando; se introduce cada pasada por el mismo lado siempre, de modo que las hebras quedan todas a un mismo nivel, y se tiene un derecho y un revés.

Cuando se acaba una hebra, se remata de la misma forma como se inició y se continúa tejiendo hasta cubrir por completo el cuadro.

- d. Se inicia nuevamente el paso anterior, pero en esta oportunidad, en sentido transversal, pasando todas las puntadas, ya sea por encima de las hechas o por debajo, conservando siempre el derecho del tejido en la silueta y cuidando que queden a la misma distancia de las primeras, formando una parrilla.
 - e. A continuación se hacen las pasadas diagonales, que van entrecruzando cada una de las puntadas hechas y que le sirven de base. Según el tipo de tejido que se desee se hacen más o menos espaciadas, entretejiendo continuo o discontinuo; también se hacen pasadas diagonales en el sentido opuesto a las primeras.
- Se repite esto mismo para cada una de las piezas que conforman el artículo.
- f. Con las tijeras, se recortan todas las puntas de hebras que quedan visibles.
 - g. Luego del entelado y del despunte, se da la curvatura a las piezas que lo requieran.

Elaboración del objeto

A continuación se arma el objeto, mediante la unión de todas sus partes, cosiéndolas unas a otras con aguja y paja, haciendo pasadas, de trencilla a trencilla. Primero se unen las piezas laterales, luego la pieza del fondo y finalmente la tapa. Luego se le hacen las argollas y clavijas de cierres, si lo requiere. Cuando el objeto que se elabora lleva un orillo de adorno, que remata el borde llamado rucha, se le hace en alambre entrecillado plegado en forma de zigzag. Se va cosiendo al borde del artículo, por cada una de las puntas que hacen contacto con el borde.

Puntadas

- Dos pasadas: Esta es la puntada más sencilla, utilizada para siluetas cuadradas o rectangulares aunque también se hace en circulares y corazones. Consiste sólo en pasadas horizontales y verticales entrecruzadas formando cuadros.
- Tres pasadas: Para la realización de esta puntada, se hacen primero las pasadas verticales, siguen las horizontales y luego las pasadas diagonales entrecruzadas. Estas pasadas son básicas para muchas otras puntadas. Cuatro pasadas: Se hacen las pasadas horizontales, luego las verticales únicamente sobrepuestas, de forma que semeje una cuadrícula. También se pueden hacer pasadas diagonales que pueden ser

únicamente sobrepuestas. Esta puntada sirve de base a otras puntadas más finas como las de nudillo o la de mimbre.

- Ojito de perdiz: Las pasadas tanto horizontales como verticales van mucho más cerca unas de otras. Cada cuatro pasadas pasan dos hebras por dos de sus vertices.
- Tejido en araña: Da la sensación de ser una araña con sus patas y su cuerpo. Este tejido se hace en áreas pequeñas, principalmente. Se busca el centro del marco a entelar y por allí se hace la primera pasada de un extremo al otro y continúan pasando en forma circular, siempre sobre el punto eje y conservando la misma distancia, hasta que se cubre totalmente el marco.
- Fondo estera o mimbre: Dentro de las puntadas finas, esta es una de las más sencillas; a veces se elabora de forma ordinaria, aunque con mayor separación. Se utiliza también para abanicos, para base de canastas y de carteras, pasadas de refuerzo, de base, verticales, distanciadas una de otra, y pasadas horizontales continuas, intercalando con las verticales.
- Patica de cabra: Este tejido se hace básicamente en franjas angostas y alargadas. Es muy empleado en las vinchas o balacas y se hace cuanto el espacio es demasiado reducido para hacer un sol, una araña o cualquier otra puntada. Esta puntada se elabora con una sola hebra que pasa de un lado al otro, teniendo el cuidado que quede cruzada en cada pasada, de modo que presente un zigzag.
- Nudillo en dos pasadas: Para esta puntada se hacen las pasadas distanciadas aproximadamente medio centímetro una de otra; la pasada vertical va haciendo un nudillo en cada hebra horizontal que cruce, hasta llegar al otro extremo.
- Flor bordada: Sobre el cuadro enmallado se pueden bordar flores de varias formas, o hacer cubiertas escalonadas. Este tipo de bordado se realiza con la palma más ancha, sin hendirla.
- Tejido en sol: El sol es de los tejidos más corrientes u ordinarios, pero es utilizado también en bordados complejos y delicados. Para su elaboración se hace el tejido básico de araña, sin la argolla final.

IV. ELABORACION DE SOMBREROS

La elaboración del sombrero se puede hacer utilizando diversas técnicas entre las que se destacan el cruce a mano de fibras vegetales, esencialmente para construir directamente el producto, o elaboración de trenzas o rollos con los que se arma el objeto, uniendo el material por sus bordes sobremontados y en movimiento espiral, sujetándolos mediante costura o hilvanando. El conjunto de sombreros que se elaboran en las diferentes regiones del país nos muestra las diferentes soluciones dadas en Colombia a la necesidad de cubrirse para protegerse de las inclemencias del tiempo y adornarse la cabeza. Se presentan diferentes materiales, técnicas y formas.

Materiales utilizados: Paja de iraca, caña flecha, amero de maíz, esparto, palma tetera, enea, palma sará, fique, paja blanca, palma real, palma de coco.

CAPITULO IV

TEJEDURÍA DE LAS PRINCIPALES FIBRAS UTILIZADAS EN COLOMBIA

REFERENCIAL TEJEDURIA

A continuación se describen las formas primordiales de tejeduría aplicadas en las principales fibras utilizadas en Colombia en el nivel artesanal, siendo importante aclarar que la utilización de cada material varía de acuerdo al ingenio y creatividad del tejedor.

1. TEJEDURÍA DEL ESPARTO

La tejeduría en esparto es una técnica traída de España, que arraigó en los municipios de Ráquira y Cerinza; en este último buena parte de la población se dedica a él.

Si bien el tejido y el acabado varía ligeramente según la forma del objeto, la hechura es básicamente la misma.

Se teje un armazón o base en forma de “tafetán”, ya sea para productos ovalados, circulares, cuadrados o rectangulares, se pasan los elementos de la urdimbre alternativamente por arriba y por abajo de otro, semejando el dibujo de un tablero de damas. Este armazón se construye con pequeños manojos planos de unas 12 hebras cada uno, esto dependiendo de la dimensión del objeto a realizar, se acostumbra para productos circulares y cuadrados, usar proporcionalmente la misma cantidad de armantes, por ejemplo tres por tres ó cuatro por cuatro, así mismo las hebras son igual cantidad a lo horizontal que a lo vertical.

Teniendo construido el armazón del cesto, se procede a emplear el esparto blanqueado; las puntas se introducen en los armantes y se procede a hacer el entrecruzamiento, es decir pasar dos hebras alternativamente por la urdimbre, una por delante y la otra por detrás. A medida que el tejido avanza, es necesario que se bifurque la urdimbre para poder estructurar el producto, según lo requiera su dimensión. Se recomienda que mientras se esté tejiendo en la sección horizontal que comprende la base del canasto o

de la tapa, se realicen la mayor cantidad de divisiones posibles de urdimbre, con el fin de que cuando se esté tejiendo la sección vertical no se vean estas divisiones, ya que esto desmejora la apariencia del producto.

La mayor parte del tejido se hace con esparto de color natural, empleando cada cierto trecho, hebras de color rojo, verde o violeta en forma de bandas paralelas que caracterizan este oficio.

Al finalizar el cuerpo del canasto, hacia la boca, se aprovecha la parte sobrante de la urdimbre para la confección de asas, amarres, enmallado y todo tipo de remates que el artesano acostumbra a realizar, necesarios para darle terminado al producto. Esto se hace doblando el esparto de cada armante en un mismo sentido, introduciendo las hebras una o dos urdimbres a la derecha, sobre la misma urdimbre en el caso de los enmallados o doblando el esparto en un mismo sentido y forrándolo mediante enrollado con hebras del mismo material que cubren los extremos de los armantes y los fijan a dos o tres hiladas de trama, dándole así fuerza a los bordes. También es usual emplear los manojos de la urdimbre para formar anillos entrecruzados.

II. TEJEDURÍA DE LA IRACA

Los núcleos artesanales más representativos en este oficio son: Sandoná y otros 11 municipios en Nariño, Usiacurí en Atlántico, Aguadas en Caldas, Colosó en Sucre y Suaza, Guadalupe y San Agustín en el Huila.

PRINCIPALES USOS	
Técnica	Producto
Entrecruzamiento diagonal abierto y cerrado	Sombreros, individuales, tarros y cajas con tapa.
Entrecruzamiento derecho abierto y cerrado	Individuales
Cestería en encaje	Individuales, paneras, cofres, canecas, canastos, lámparas, entre otros

Existen en la actualidad dos formas de hacer tejidos con Iraca: uno, que es el más conocido y practicado, es el tejido hecho a mano con diversas variantes y el otro aquel en el que se utiliza el telar.

El primero de los casos cubre el tejido de sombreros y una amplia gama de objetos utilitarios y de uso eminentemente decorativo, en tanto que el tejido

con telar permite hacer individuales y estera para otros objetos como carteras, pañaleras, paisajes, etc.

A. PROCESO DE ELABORACIÓN DEL SOMBRERO DE IRACA

Se efectúa la selección del material por color y finura de acuerdo al tipo y calidad de sombrero que va a tejer.

El sombrero se inicia en el cuadro (centro de la plantilla) o parte de la copa, formado por cuatro segmentos triangulares (esterillas) unidos entre sí, que determinan según el número de pares de paja utilizados en su elaboración la mayor o menor calidad del tejido. El menor número de cintas empleadas en las esterillas supone un tejido más fino y apretado, ya que se requiere agregar un número mayor de pajas a medida que se avanza en el tejido radial.

Existen diversidad de tejidos, aunque consisten básicamente en el entrecruzamiento en forma de sarga, en el que el elemento de la trama pasa por encima y después por debajo de la urdimbre.

Las pajas escogidas para elaborar la primera esterilla, se colocan longitudinalmente, una al lado de la otra y se mantienen unidas por medio de una trenza sencilla. Estas primeras cintas paralelas son utilizadas verticalmente para constituir la urdimbre o “parada”.

En el tejido corriente, la artesana levanta y baja alternativamente dos elementos de ésta urdimbre, usando el índice y el pulgar de la izquierda, y mientras mantiene la abertura con el dedo pulgar de la izquierda pasa horizontalmente una paja de trama. Cada vez que inicia una hilera, desecha la primera paja, de tal forma que el tejido descienda diagonalmente hasta completar el primer segmento triangular; luego, utilizando la trama de la esterilla ya terminada como urdimbre, procede a la hechura de la segunda, después de la tercera y la cuarta hasta cerrar finalmente el “cuadro”.

Teje entonces dos o tres hileras corridas para asegurar y enmarcar el cuadro y prosigue luego el tejido radial, agregando “crecidos” o pajas nuevas cada cierto tiempo a medida que la tarea avanza, de tal manera que se logra un tejido adecuadamente tupido.

El trabajo se apoya, aprisionado por una piedra de regular peso y tamaño, sobre el disco de madera colocado en la parte superior de la “ruca” que lo sostiene a una altura conveniente para que la artesana pueda tejer cómodamente.

En el siguiente paso o hechura vertical de la copa, la tejedora instala sobre la misma rueca una horma de madera sobre la cual ejecuta el tejido, que ajusta con una correa a medida que éste prospera y desciende.

Para iniciar la hechura del ala o falda se agregan algunos “crecidos” hasta completar el ancho deseado. Remata con trencilla o tejido hecho en sentido contrario al de los elementos de la urdimbre.

A lo largo del proceso, la artesana aprieta las pajas a determinada cadencia y no deja de humedecer constantemente los dedos en agua para que las fibras conserven la flexibilidad. La etapa del tejido termina con una ligera costura hecha con aguja alrededor del remate, quedando listo el sombrero en “en rama” para iniciar su complejo proceso de acabado. (Solano, Pablo. Artesanías de Colombia).

B. ACABADO DEL SOMBRERO

- **Apretado:** Se rematan los bordes, anudando fuertemente los flecos sobrantes del tejido. (Una experta apretadora puede alistar en una jornada unos 50 sombreros).
- **Recorte de pajas:** Las pajas sobrantes se han quedado en el interior y en el borde del sombrero, se recortan superficialmente con un par de tijeras comunes.
- **Remojado:** Los sombreros se ponen a remojar en agua fría y se dejan escurrir.
- **Estufado y azufrado:** Todavía húmedos, los sombreros se someten a la acción del humo de azufre para blanquear aún más el material, durante toda una noche, introducidos en el horno especialmente diseñado para ello.
- **Lavado:** Los artículos se lavan y cepillan cuidadosamente con agua fría y jabón. Se ponen luego a secar al sol durante unas cuantas horas utilizando generalmente patios abiertos o el largo de los andenes y tramos de las calles.
- **Despuche:** Por segunda vez, pero con mayor minuciosidad y utilizando cuchillas de afeitar, se recortan los sobrantes de paja, tanto de la copa como del remate a ras del tejido.

- **Majado:** Para alisar y emparejar el tejido, se majan los sombreros sobre una base de piedra muy dura y lisa. El operario toma 3 o 4 artículos a la vez, y usando un gran mazo de madera (puede alcanzar hasta 10 libras de peso) golpea copa y ala durante varios minutos, hasta lograr una superficie completamente tersa y flexible. Es un trabajo de enorme esfuerzo que requiere continuas pausas. (Se considera un buen rendimiento el arreglo de 40 a 50 sombreros semanales).
- **Hormada:** Ligeramente húmedos, los sombreros se colocan en hormas de madera. El operario los ajusta en el quiebre de la copa y el ala con una cuerda de fique que golpea repetidamente con la cachiporra. Con el pulgar y la planta de la mano alisa la falda y luego introduce en el centro de la horma una cuña para templar completamente el tejido, que deja hormado hasta el siguiente día.
- **Planchado:** Con una plancha caliente, se recorre toda la superficie, alisándola y dando buena forma al sombrero.
- **Ribeteado y Encintado:** La última etapa consiste en colocar cintas y ribetes de distintos anchos y materiales (hule, plástico o cintas de seda), de acuerdo con la categoría del artículo, sobre bordes e interior del sombrero a manera de protección del sudor y del contacto con la piel durante su uso futuro. Ribetes y tafiletos se cosen a máquina o a mano con hilo y aguja. (Solano, Pablo. Artesanías de Colombia).

Otras formas de utilización de la iraca son: la cestería en encaje, las trenzas hechas con la nervadura de la hoja para elaborar objetos cosidos con tiras delgadas obtenidas de la misma hoja; cestería en las técnicas tradicionales en damero y asargado.

Tejido Granizo

Aquí en la urdimbre se trabaja con una sola paja, se toma paja por paja de la urdimbre y alternadamente se suben y bajan mientras se va pasando la paja única de la trama. Resulta así el tejido también conocido en el argot textil como Damero. Este tejido requiere de más tiempo, por ello es frecuente que se realice en paja gruesa y no fina.

Tejido Ventilado

Este tipo de tejido es de igual procedimiento que el tejido granizo, es decir, se toma paja por paja de la urdimbre, sólo que aquí se cruzan las pajas de la urdimbre antes de dejar pasar la trama y sale a encontrarse y entrecruzarse

nuevamente con la paja de la urdimbre siguiente, avanzando en sentido diagonal. Ejemplos de este tejido son los individuales y varios tipos de sombrero.

Tejidos Plumilla

Este tejido es derivación del ventilado, pues en él se cruzan los elementos de la urdimbre antes de agarrar la trama, pero de dos en dos, lo cual hace que los huecos que se forman, sean de mayor tamaño. Es muy usado en el tejido de las copas para dar calados a los sombreros y sombreretas, al igual que en la falda del sombrero y para construir enrejados en tejidos de cualquier objeto.

Tejido Templado

Este tejido por la forma que algunas veces se da en su inicio, se suele llamar de Pupo. Consiste en tomar cogollos de paja y elaborando un “cuadro de tensión” o una trenza, o nudo para iniciar; se continúa con la distribución de las fibras, dándoles a cubrir toda la superficie de acuerdo al objeto; en el caso de los sombreros se distribuye la paja en forma radiada y con la horma se forma la “plantilla” y en su extremo se pasa un cordón de tejido granizo o común que amarra y permite continuar dando la forma de la copa y luego de la falda. Las fibras estiradas o templadas de la urdimbre, sin ninguna trama por medio, son atravesadas únicamente por un tramado acordonado no muy grueso ni muy ancho, que mantiene la forma del objeto.

Tejido Acordonado

Para este tejido se preparan conjuntos “o montoncitos” de paja, cordones que se tuercen y posteriormente se van disponiendo en forma espiral y de esa forma enrollada se desplazan vertical u horizontalmente según la forma a construir. Se va cociendo con paja gruesa enhebrada en una aguja metálica, a la vez que se enrolla se cruza por entre el cordón la fibra de iraca, tomada por pares o dos pares, etc., cruzados, aumentados, o en tejidos libres.

Este tejido enrollado a base del cordón de iraca retorcida, también se une o cose con hilo. En ocasiones se llega a recubrir o envolver totalmente el cordón en las partes que se quieren decorar, cambiándoles la textura de iraca a la textura del hilo o de la seda. Se elaboran con este tejido especialmente canastos con tapa, figuras decorativas como vasos, botellas, copas y cajas.

Tejido Torcido

En este caso se tienen conjuntos fijos de 1, 2, 3, ó 4 pajas que toman la forma de la estructura de alambre o en otros casos dan la forma por si solos; estas van en sentido vertical mientras que como Trama se toman 2 pajas que se van encontrando por encima y por debajo de la urdimbre ya descrita. Se elaboran figuras de campesinos, campanas, casitas, pesebres, etc.

III. TEJEDURIA DE LA CAÑA FLECHA

A. TEJIDO DE LA TRENZA

El tejido es uniforme y requiere de gran habilidad, destreza y práctica del artesano. La trenza es elaborada con un número impar de pencas blancas y pencas negras llamadas pares, que se entrecruzan de izquierda a derecha y viceversa, combinando las blancas con las negras para formar diversos motivos decorativos que caracterizan el sombrero vueltaio`.

El número de pencas necesarias para la trenza, varía de acuerdo a la calidad del sombrero; puede ser de 15, 19, 23, 27 pares, considerándose el sombrero más fino aquel que mayor número de pares de pencas tenga

PRINCIPALES USOS

Técnica	Productos
Cestería en espiral con trenza cosida. Trenzas planas de 9, 11, 15, 19, 21, 25 hilos	Sombreros, bolsos, individuales, tapetes, individuales.
Cestería cosida en paralelo. Trenzas planas de 9, 11, 15, 19, 21, 25 hilos	Carteras, bolsos, tulas, maletines, portagafas, billeteras, individuales.

B. ELABORACIÓN DEL SOMBRERO

El sombrero vueltaio` se distingue por la armoniosa combinación de fibras blancas y negras, dando origen a figuras geométricas llamadas pintas, que simbolizan elementos mágico-religiosos y totémicos de la milenaria cultura Zenú. En un principio las pintas identificaban al trenzador a su familia o clan. Hoy son de dominio público y muchas tienden a desaparecer, conservándose solo las más fáciles de hacer y otras nuevas producto de la inventiva de los trenzadores. El nombre de cada pinta se

asimila a su representación y denuncia un profundo contenido filosófico, simbólico y cultural.

Plantilla: Corresponde a la parte donde se comienza a coser el sombrero con la horma o botón. Luego se le hacen un número determinado de vueltas dependiendo del tipo de sombrero.

Encopadura: Lleva cinco vueltas (distribuidas en colorido y pintas según el sombrero).

El ala: lleva el número determinado de vueltas según el sombrero.

Ribete: Es la vuelta de remate, constituida por una trenza negra que se cose en el borde del ala.

Costura del sombrero

La costura se hace en máquina de coser sencilla con hilo de algodón y nylon. Este proceso es realizado por talleres a los que los tejedores venden sus trenzas.

Diversificación

Se utiliza la trenza tradicional del sombrero para la elaboración de una variedad de productos como mochilas, bolsos, correas y individuales.

Adicionalmente con la teñida de la Cañaflecha en vivos colores, se fabrican pulseras, aretes, anillos, carteras.

Se utiliza principalmente en los núcleos artesanales del Resguardo Indígena Zenú de San Andrés de Sotavento, que cubre los municipios de Sampués y Palmito en Sucre, Ciénaga de Oro, San Carlos, Sahagún, Momil y San Andrés de Sotavento con su corregimiento de Tuchín en el departamento de Córdoba.

V. OTRAS MÁQUINAS, HERRAMIENTAS Y EQUIPOS

Maquina – Equipo Herramienta	Técnica	Observaciones
Máquinas planas de costura		Máquina para unir piezas
Cardadores		Instrumento para sacar vello al tejido
Estufa		Elemento de cocción
Caldera y ollas	Tintura	Elemento de cocción
Plancha eléctrica		

VI. PROVEEDURÍA DE TECNOLOGÍA

El uso de materias primas e implementos de trabajo de procedencia fabril es más frecuente en las ciudades mismas y se va disipando en la medida de la distancia y de la cohesión cultural.

Por encontrarse el sector tejedor lejos de las ciudades principales, el acceso a la compra o consecución de insumos, herramientas y máquinas, está supeditado a lo que los comerciantes de la región lleven a la comunidad.

Es así como en los focos de industrialización y comercialización existe una gran oferta de hilos de diferentes clases y calibres, tintes, incluso implementos de trabajo, como herramientas especializadas, maquinaria liviana, manual, eléctrica como máquinas de coser, la energía eléctrica misma y otros elementos que crean niveles dentro de la tecnología artesanal en relación a la calidad y a las cantidades producidas todo esto a lo cual es poco el acceso de tejedor artesanal en la medida en que se encuentre alejado de ellos.

Otro factor que influye en el acceso a los productos y maquinaria industrial es el costo de las mismas respecto a el tamaño de las unidades productivas, ya que por tratarse de negocios familiares normalmente no se cuenta con presupuesto para grandes inversiones.

Los tejedores de hamacas, ruanas, divisorias, telas y otros productos similares tradicionales, adquieren sus hilos en el comercio, inclusive

algunas comunidades indígenas de las que se puede mencionar a los Guambianos (Cauca), koguis (Sierra Nevada de Santa Marta) y Wayúus (Guajira), lo hacen además de proveerse de diversos implementos domésticos y herramientas.

El ingenio colombiano ha desarrollado equipos especializados para el sector, como una caldera a gas para el proceso de tintura, pero no se ha masificado su uso por la falta de comunicación entre el sector y por el temor al cambio.

A menos relación con los núcleos fabriles crece la utilización de los recursos regionales, entre los que se encuentra la propia fuerza de trabajo.

Es así como es utilizada la vegetación circundante como materia prima de tejeduría y tintura. De igual manera son usados los recursos naturales en la elaboración de los equipos de trabajo (telares), y los elementos de la vida cotidiana son acondicionados como implementos del trabajo de tejeduría, tal es el caso de ollas, estufa y la misma estructura de la vivienda.

VII. ENUMERACIÓN DE PRODUCTOS DE TEJEDURÍA

Productos Telar	Manuales o de Herramientas
Telas	Mochilas
Paños	Bolsas
Lienzos	Redes
Hamacas	Bufandas
Mantas	Sombreros
Fajas	Cestas y sus variedades
Alfombras	Canastos
Cobijas	Petacas
Manteles	Balayes
Ruanas	Cedazos
Alfombras	Portamateras
Pañolones	Cofres
Cortinas	Paneras
Pies de cama	Carteras
Cinturones	Baúles
Bufandas	Papeleras
Prendas de vestir	Esteras

ANEXO N° 4
REFERENCIAL CERAMICA Y ALFARERIA

TABLA DE CONTENIDO

	PRESENTACION _____
	DEFINICION DEL OFICIO CERAMICO Y ALFARERO _____
	CERAMICA. ALFARERIA. _____
1.	MATERIAS PRIMAS MAS UTILIZADAS _____
1.1	MATERIAS PRIMAS MAS UTILIZADAS EN CERÁMICA _____
1.2	MATERIAS PRIMAS MAS UTILIZADAS EN ALFARERÍA _____
2.	PROVEEURIAS DE MATERIAS PRIMAS. _____
3.	PROCESOS TECNOLOGICOS DE ADECUACION DE ARCILLAS (PRINCIPAL MATERIA PRIMA PARA EL CERAMISTA Y EL ALFARERO) _____
3.1	EXTRACCION _____
3.2	ERAR LAS ARCILLAS _____
3.3	SECADO _____
3.4	MOLIENDA _____
3.5	TAMIZADO _____
3.6	HIDRATACIÓN _____
4.	PROCESOS PRODUCTIVOS. _____
4.1	CERAMICA. _____
4.1.1	MODELADO. _____
4.1.2	TORNEADO _____
4.1.3	MOLDEADO _____
4.2	ALFARERIA _____
4.2.1	MODELADO. _____
4.2.2	TORNEADO _____
4.2.3	MOLDEADO. _____
5.	PRINCIPALES TECNOLOGÍAS DEL SECTOR _____
5.1	EN CERÁMICA _____
5.1.1	EQUIPOS: _____
5.1.2	HERRAMIENTAS. _____
5.1.3	HORNOS Y COMBUSTIBLES. _____
5.2	EN ALFARERIA. _____
5.2.1	EQUIPOS _____
5.2.2	HERRAMIENTAS. _____
5.2.3	HORNOS Y COMBUSTIBLES. _____
6.	ENTORNO AMBIENTAL DE LOS ARTESANOS CERAMISTAS Y ALFAREROS _____

REFERENCIAL OFICIO DE CERAMICA Y ALFARERIA

DESCRIPCION DEL OFICIO

Actividad de transformación de variadas materias primas cerámicas para la producción creativa de objetos finales individualizados, que cocidas cumplen una función utilitaria o decorativa y que tienden a adquirir el carácter de obra de arte. El trabajo se lleva a cabo en pequeños talleres con baja división social de trabajo. Con grandes dosis de trabajo netamente manual, físico y mental complementado con herramientas y máquinas relativamente simples.

MATERIAS PRIMAS CONSTITUTIVAS

- Arcillas (barros y gredas)
- Caolin

TECNICAS DE ELABORACION

- | | |
|---------------|--------------------------|
| - Pulverizado | - Vaciado |
| - Cernido | - Cocido |
| - Humectado | - Vidriado o vitrificado |
| - Moldeado | - Pintado |
| - Modelado | - Porcelanizado |
| - Torneado | |

CERAMICA.

La cerámica es la actividad tradicional de producción de objetos de alta calidad y excelente acabado en arcilla cocida. La arcilla es previamente mezclada con desgrasantes y se le aplican elementos minerales y químicos que se hacen antes de la quema.

ALFARERIA.

Por tradición, se da el nombre de alfarería al trabajo de tipo relativamente rústico de manera exclusiva en barro y una sola cocción para la elaboración de

vasijas y figuras. Para la construcción de las piezas, se aplican las técnicas de moldeado, placas, modelado en rollo y torneado. La materia prima se prepara macerando o moliendo la arcilla hasta su mayor grado de pulverización. Luego, se remoja hasta alcanzar su mejor punto de plasticidad y así disponerla al trabajo de elaboración de objetos. Estos pueden recibir diferentes tipos de decoración por aplicación o incisión, y toques de pintura.

En la alfarería, las piezas son cocidas, principalmente en hornos de leña, carbón, ACPM, con poco y deficiente control de temperaturas, (por tiempo de cocción, por color de llama interna en el horno), que oscilan entre los 500 °C a 1100 °C dentro de una misma quema.

Los objetos que se elaboran son básicamente utilitarios (loza de arena, materas, vajillas, cazuelas, etc.), y decorativos.

1. MATERIAS PRIMAS MAS UTILIZADAS

En el oficio cerámico – alfarero, existe una gran variedad de materias primas que puras o mezcladas dan infinidad de acabados en los procesos de elaboración y decoración de los objetos.

1.1 MATERIAS PRIMAS MAS UTILIZADAS EN CERÁMICA

ARCILLAS	ANTIPLÁSTICOS Y FUNDENTES	OXIDOS	
Caolines	Talco	Zinc	Magnesio
Arcillas Blancas	Carbonato de Calcio	Cobalto	Manganeso
Arcillas Rojas	Feldespatos	Hierro	Plomo
Arcillas Grises	Carbonato de Sodio	Níquel	Estroncio
Arcillas Negras	Borax	Cromo	Cobre
	Chamote	Titanio	Bario
	Silicato	Etc.	

1.2 MATERIAS PRIMAS MAS UTILIZADAS EN ALFARERÍA

ARCILLAS	ANTIPLASTICOS Y FUNDENTES
Arcillas Rojas	Carbonato de Calcio
Arcillas Blancas	Oxido de Hierro
Arcillas Grises	Arena
Arcillas Amarillas	

Su decoración cumple una gran gama de procedimientos, tales como grabado, calado, incisión, aplicación, incrustación, pintura directa o por negativo etc.

Una especialidad técnica que caracteriza a la cerámica es el vidriado, consiste en la aplicación de sustancias de origen mineral tratadas químicamente que, al impregnar total o parcialmente los objetos con ellas y sometiéndolas a segunda cocción reaccionan dando brillo, colorido e impermeabilidad; en una gran diversidad de gamas según los componentes específicos.

En la cerámica las piezas son cocidas, principalmente en hornos eléctricos y de gas, con *Temperaturas Controladas* (por pirometro o conos pirométricos) que van de los 900 °C cono (010) a 1210 °C cono(7.), tanto en primera como en segunda cocción.

Los objetos que se elaboran son muy variados, pasando por lo utilitario, decorativo, artístico, etc

2. PROVEEDURIAS DE MATERIAS PRIMAS.

El artesano ceramista se provee de materias primas que le suministra la industria y grandes proveedores del sector industrial. Pero como el consumo de dichas materias primas es tan pequeño y la frecuencia de las compras es muy irregular el proveedor no le puede mantener ni el precio ni las especificaciones del producto.

En cuanto al artesano alfarero éste se abastece por sí mismo de las materias primas arcillosas que extrae o adquiere de las minas.

En este caso, la proveeduría depende de su esfuerzo físico y la capacidad de transporte que tenga para llevarlos a su sitio de trabajo.

Esta característica de consumo de materias primas ha llevado a que el artesano ceramista y alfarero deba estar constantemente buscando la materia prima que requiere. Por lo cual, deben cambiar o ajustarse al material hallado.

Este es uno de los mayores inconvenientes que tiene el sector cerámico – alfarero para mantener calidades y características estándar de sus productos.

Con la apertura económica de esta época, tenemos una gran variedad de productos cerámicos, maquinaria y equipos a precios razonables y de excelente calidad, que con adecuada capacitación y sistemas de crédito los artesanos pueden y deben tener acceso. Para mejorar y facilitar el hacer del oficio cerámico y alfarero.

PRODUCTO DOCUMENTADO

3. PROCESOS TECNOLOGICOS DE ADECUACION DE ARCILLAS (PRINCIPAL MATERIA PRIMA PARA EL CERAMISTA Y EL ALFARERO)

La industria ladrillera con su permanente adecuación de tecnología ha colaborado al mejoramiento y a la calidad de las arcillas para el trabajo cerámico.

Al igual que las industrias procesadoras de materias primas han contribuido con su aporte en la investigación, creación y adecuación de éstas para el sector cerámico, y han comenzado a facilitarle al artesano ceramista y alfarero el trabajo de preparación de dichas materias primas para la elaboración de piezas y sus acabados.

Tanto para la industria como para los alfareros, los pasos en la adecuación de las arcillas para el trabajo son las mismas. Solamente difieren en la técnica del proceso, equipos y herramientas utilizadas.

Por lo tanto, tomaremos para éste análisis del proceso tecnológico de adecuación de materias primas a la industria que provee a los ceramistas, y a los alfareros que se proveen ellos mismos como ya lo expusimos en el punto anterior.

3.1 EXTRACCION

En alfarería la extracción de la arcilla se realiza con un sistema muy rudimentario y sencillo. El pequeño artesano con su esfuerzo físico y ayudado con picas y palas extrae la arcilla.

El gran artesano se ayuda de algunas máquinas y herramientas adecuadas por él. Realiza la extracción directamente de las minas para adecuarla y utilizarla en su trabajo.

La industria con maquinaria pesada, retroescavadoras, y demás, realizan la extracción de las arcillas que ya adecuadas son utilizadas por la industria misma, la ladrillera, la cerámica y los pequeños artesanos ceramistas.

3.2 ERAR LAS ARCILLAS

La industria, con la ayuda de maquinaria forma eras con las arcillas para sacar el agua de mina y simultáneamente agrega agua natural para que así se dé el proceso de maduración.

Los alfareros la muelen y la depositan en ollas grandes donde le agregan agua natural; también, con este proceso llevan las arcillas a la maduración.

3.3 SECADO

El alfarero luego de extraer la arcilla, la apila y lleva a su sitio de trabajo, donde en algunos casos la extiende para que se seque, ayudado del medio ambiente, quien es el que determina el tiempo de secado.

La industria la seca en grandes secaderos, proceso que realiza en un mínimo de tiempo, con adecuados controles de temperatura para evitar el asado que no es nada conveniente a las arcillas.

3.4 MOLIENDA

La industria que provee a los ceramistas realiza la molienda en dos sistemas:

- Molienda en seco con molinos de impacto como el de martillo y pendular.
- En húmedo con desintegradores.

Así el artesano ceramista adquiere arcillas secas o pastas más homogéneas para el trabajo.

Los alfareros realizan la molienda de manera manual o ayudados por equinos, (por lo general caballos), con una gran dosis de esfuerzo físico y ayudado de palos, rompe los terrones grandes de arcilla y los transforma en unos más pequeños para facilitar el presecado y luego la hidratación.

3.5 TAMIZADO

El proceso industrial, cuando es en seco se lleva a cabo en tecnificados tamices que por vibración y con mallas especiales selecciona las partículas de arcilla, de acuerdo a las características de las mallas y necesidades del cliente.

Cuando es en húmedo con filtro prensas, se hace este proceso.

El alfarero generalmente tamiza sus arcillas depositándolas en bolsas de tela rústicas, tipo costal, y así selecciona las partículas grandes de las pequeñas.

3.6 HIDRATACIÓN

Este paso del proceso lo realiza la industria en el momento de la molienda; cuando la realiza en húmedo. Pero es *más común* encontrar las arcillas y caolines en estado seco y es *el ceramista* quien realiza la hidratación de acuerdo al objeto a elaborar y su gusto al trabajar con arcillas más o menos blandas.

El alfarero hidrata las arcillas después de la molienda. En grandes recipientes mezcla arcilla y agua hasta lograr una suspensión, la deja madurar y luego la deposita en bolsas de tela tupida y cuelga para que salga el agua sobrante, luego la saca de allí y la extiende en lozas de cerámica o madera y procede a

amasarla para adecuarla al trabajo que va a realizar. Encontramos en algunos sitios como en Ráquira que la hidratación la realizan en el momento de la maceración o molienda, ya sea manual o con la ayuda de las bestias.

Como podemos apreciar, ya sea industrial o artesanalmente, los procesos de adecuación de las arcillas son los mismos. La gran diferencia está en el producto final como son pastas o barbotinas cuando vienen de la industria son mejor homogeneizadas y siempre de similares características de color, humedad, textura, etc.

4. PROCESOS PRODUCTIVOS.

Los procesos productivos más relevantes y que se tuvieron en cuenta para este estudio son los utilizados en los cinco centros artesanales, tanto alfarero como cerámico, más representativos de Colombia como son la Chamba (Tolima), Carmen de Viboral y Medellín (Antioquia), Ráquira (Boyacá), Pitalito (Huila), Santafé de Bogotá y sus alrededores (Cundinamarca).

4.1 CERAMICA.

Los procesos productivos en cerámica son utilizados básicamente y de manera importante en Carmen de Viboral, y Medellín (Antioquia), Santafé de Bogotá y sus alrededores (Cundinamarca) principalmente.

Debemos tener en cuenta que los pasos de estos procesos no los realiza un individuo por separado, sino que el artesano realiza una gran cantidad de estos pasos dentro del proceso de producción de una pieza cerámica, pero que sí se pueden y deben tener en cuenta al momento de evaluar un proceso.

4.1.1 MODELADO.

Es transformar un fragmento de arcilla en una obra determinada utilizando la habilidad manual. Es, por cierto, una medida de capacidad o destreza del ceramista responder al estado variable de la arcilla. Las formas logradas son, en general, muy simples y elegantes y muy características del modo como se han hecho. El artesano modela por medio de técnicas como son el modelado

por rollo, por placa, partiendo de figuras geométricas como la esfera, el cono, el cilindro, el cubo, etc.

4.1.2 TORNEADO

Tornear significa obtener una pieza hueca perfectamente simétrica partiendo de un trozo macizo de arcilla con la ayuda de una maquina: EL TORNO, que bien puede ser mecánico (de patada y pedal), eléctrico y de tarraja. Las piezas que por lo general elaboran los ceramistas son utilitarias de pequeñas dimensiones, pero con acabados muy finos.

4.1.3 MOLDEADO

Es obtener una pieza a través de un molde, generalmente de yeso (escayola), pero también en moldes de madera, metal, y de la misma arcilla cocida. Se puede realizar por:

- Vaciado: Para esta técnica se utilizan moldes específicos de yeso a los cuales se les introduce arcilla líquida con un bajo porcentaje de silicato (Arcillas en suspensión).
- Apretón: Se utiliza una arcilla con consistencia mayor a la del vaciado, que es puesta sobre una cara del molde y sobre la cual se sobrepone la otra parte de esta y ejerciendo una presión sobre ellas, se consigue una fijación correcta de los caracteres contenidos en el molde.

4.2 ALFARERIA

Los procesos productivos en alfarería son utilizados básicamente y de manera importante en la Chamba (Tolima), en Ráquira (Boyacá) y Pitalito (Huila) principalmente..

En este debemos tener en cuenta la arcilla con que se trabaja ya que es más rústica por su proceso de adecuación y generalmente sus figuras son de gran tamaño y de acabados simples.

4.2.1 MODELADO.

Es la transformación de un fragmento de arcilla en una pieza con características y diseños zoomorfos o antropomorfos, las cuales tienen acabados muy elementales y por lo general, rústicos, pero con una gran dosis de creatividad y de belleza en su simplicidad. Las técnicas más aplicadas son el rollo y modelado por placas.

4.2.2 TORNEADO

La técnica de torneado en alfarería es igual que en la cerámica y con los mismos tornos. Pero es más común aplicar esta técnica para hacer piezas de grandes volúmenes como son materas, jarrones, moyos, etc. Los cuales se elaboran con arcillas mucho más gruesas por la cantidad de desgrasantes naturales que contienen.

4.2.3 MOLDEADO.

El moldeado en alfarería se diferencia del moldeado en cerámica por la diversidad de materiales utilizados en sus moldes como son la madera, las mismas piezas en bizcocho, ruedas de hierro, formas metálicas y rústicos moldes de yeso

5. PRINCIPALES TECNOLOGÍAS DEL SECTOR

La tecnología del sector cerámico artesanal la tendremos en cuenta sin perder en ningún momento la gran importancia del trabajo a mano. Ese plasmar de toda la creatividad del artesano que con sus manos como gran herramienta que es capaz de dar forma, pulir y decorar el objeto en arcilla.

Las tecnologías del sector ahora existentes son básicamente en los equipos de horneado, tornos manuales y de tarraja, estrusoras, molinos, etc.

5.1 EN CERÁMICA

En este sector es donde se están aplicando en mayor número las tecnologías modernas que involucran UN GRAN CONTROL AMBIENTAL, especialmente en

los residuos sólidos del horneado y una gran facilidad en las tareas del quehacer del ceramista.

5.1.1 EQUIPOS:

- Tornos eléctricos de velocidad variable
- Tornos de tarraja de velocidad variable
- Batidoras de pala eléctricas para mezcla, preparación de barbotinas y esmaltes
- Licuadoras caseras para preparación de esmaltes y engobes
- Batidoras caseras para batir esmaltes y engobes
- Pequeños molinos de bolas para la trituración o molienda de fritas, arcillas, óxidos, etc.
- Estrusoras para la elaboración de canutos, rollos para trenzados, figuras variadas
- Balanza de precisión para el pesado de materias primas (en pequeñas cantidades)
- Bascula para pesar materias primas (en medianas cantidades)
- Laminadoras de rodillo para la elaboración de placas.
- Tinas de vaciado para el colado
- Secadores de moldes
- Moldería en yeso
- Cabinas de esmaltado
- Pistolas y compresores

5.1.2 HERRAMIENTAS.

Son utilizadas tanto por el ceramista como por el alfarero con la diferencia que el ceramista las compra o elabora de acuerdo a modelos que obtiene de libros o catálogos.

- Estecas (Pequeños palos de diferentes formas).
- Tornetas.
- Pinzas de esmaltar
- Cuchillas
- Sacabocados.
- Brocas.
- Leznas.
- Retorneadores.
- Paletas.
- Espátulas.
- Brochas, pinceles.
- Atomizadores.
- Esponjas.
- Bolsas, plásticos, telas, papel.
- Recipientes de diferentes tamaños y formas.
- Estanterías.
- Bandas de caucho.
- Mesas o bancos de trabajo.
- Tamices.
- Rodillos.
- Peras de goma.
- Morteros.
- Cortadores de barro, alambre, Nylon.
- Compás de aluminio.
- Desbastadores o vaciadores.
- Metros
- Reglas
- Escuadras
- Pinceles

5.2.3 HORNOS Y COMBUSTIBLES.

Los hornos se diseñan de acuerdo con el combustible que se va a utilizar, el volumen de material que se va a cocer y la máxima temperatura requerida. Los hornos a gas y eléctricos han recibido especial atención por parte de los ceramistas y de los fabricantes. Varían en tamaño, desde los pequeños (muflas), que pueden funcionar muy bien con la instalación eléctrica casera,

hasta los de grandes dimensiones, que requieren ser instalados por un ingeniero. Existen dos tipos principales: los que se abren por arriba y los que se abren por el frente. Las medidas que se dan suele referirse al interior, o sea, a la cámara útil, y la temperatura señalada es generalmente la máxima requerida para trabajar con arcilla de loza (earthenware): 1100°C o con arcilla compacta (stoneware): 1300°C.

Las atmósferas que manejan los hornos eléctricos, de gas natural (GLP) y de gas propano, que son los mas utilizados en el sector cerámico son:

- Oxidantes: Hay presencia de oxígeno en la cámara del horno y esta se observa clara y luminosa. También se puede conseguir una atmósfera oxidante en un horno de llama regulando la proporción de combustible y aire, de modo que haya suficiente aire para la combustión.
- Neutras: No hay presencia de oxígeno ni de carbono, esta atmósfera es encontrada en los hornos eléctricos.

5.2 EN ALFARERIA.

El sector alfarero aplica pocas tecnologías en los procesos productivos, ya que la mayoría de su trabajo lo realiza totalmente a mano y con herramientas muy rústicas.

5.2.1 EQUIPOS

- Tornos eléctricos de velocidad variable.
- Tornos de tarraja.
- Tornos de pie.
- Estrusoras e inyectoras para la elaboración de canutos y rollos para trenzados.
- Rodillo manual y palos para la elaboración de placas.
- Molino de tracción animal o mecánica
- Compresores
- Pistolas
- Carretillas

5.2.2 HERRAMIENTAS.

En la alfarería las herramientas son más rústicas y son los alfareros los que se adaptan a las formas caprichosas de los elementos naturales que encuentran en su entorno.

- Piedras de bruñido.
- Palillos de diferentes formas y tamaños.
- Tornetas.
- Cuchillas.
- Palas.
- Azadones.
- Metros.
- Reglas.
- Espátulas.
- Brochas, pinceles.
- Atomizadores.
- Esponjas.
- Recipientes de diferentes tamaños y formas.
- Plásticos, telas, papel, bolsas.
- Bandas de caucho.
- Estanterías.
- Cortador de barro, alambre, Nylon.
- Mesas o bancos de trabajo.
- Ollas grandes en arcilla para quemar piezas mufladas o para apilar piezas pequeñas.

5.2.3 HORNOS Y COMBUSTIBLES.

En alfarería existen diferentes tipos de cocción: de leña, de carbón, de hulla, y ACPM. Cuando la cocción se hace con leña, se construye un horno con ladrillos de abajo hacia arriba. A medida que se va haciendo, en su interior se instala una parrilla sobre la cual se depositan las piezas a quemar. Con el progreso de la construcción del horno se van agregando piezas hasta llenarlo. En la parte frontal se hace una abertura que conduce el calor producido por la leña hacia el interior del horno, el cual hace que las piezas que aún están húmedas se sequen totalmente. La atmósfera que se manejan en este tipo de hornos es:

- Reductora: Su aspecto es nebuloso porque hay carbono sin quemar, que entonces busca oxígeno y como no lo hay, lo extrae de los óxidos que contiene la arcilla o el esmalte.

6. ENTORNO AMBIENTAL DE LOS ARTESANOS CERAMISTAS Y ALFAREROS

El artesano en general poco conoce, ni es consciente de qué sucede en su entorno ambiental mientras produce.

Como su aprendizaje ha sido, y por lo general sigue siendo tradición oral empírico y el bajo nivel, él va utilizando materiales, materias primas que son ante todo recursos naturales no renovables, o procesos que están, o ya afectaron gravemente el medio ambiente.

- Es el caso de la deforestación de grandes zonas en los alrededores de Ráquira (Boyacá).
- La contaminación del medio ambiente en La Chamba, Ráquira y Pitalito por los residuos sólidos que arrojan los hornos durante las quemas.
- La contaminación de aguas por residuos de esmaltes plúmbicos, silicatos, escayolas, etc.
- La propia contaminación del artesano por manipulación de esmaltes a base de plomo (no fritado).
- La lenta contaminación con plomo a los consumidores de objetos utilitarios esmaltados con plomo.
- La contaminación y alteración de sus propias materias primas por un inadecuado almacenamiento.
- Por todo esto, es importante una adecuada y pronta capacitación en la cual sea materia obligada *la preservación del medio ambiente*, y cómo realizar el oficio cerámico – alfarero con tecnologías limpias en todos sus procesos y modalidades.

ANEXO N° 5
ESQUEMA DEFINICION REFERENCIAL

4. **INSPECCIÓN:** En qué parte del proceso de debe hacer inspección, con el fin de verificar si cada uno de los productos cumple con los requisitos establecidos.
5. **ENSAYO:** Pruebas técnicas que sirvan para determinar aspectos de calidad durante el proceso o sobre el producto terminado.
6. **IDENTIFICACIÓN Y TRAZABILIDAD:** Cuadro sinopsis del proceso, que sirve para determinar si se ha presentado un error en qué etapa ocurrió, con el fin de ejecutar las acciones correctivas necesarias.
7. **ACCIONES CORRECTIVAS :** De acuerdo a el cuadro de identificación y trazabilidad, en el que se establecen los posibles inconvenientes que se pueden presentar en el momento de elaborar los productos en cestería, a continuación se evalúa la parte del proceso en la que se presentó el problema y la solución a implementar.

8. ALMACENAMIENTO

9. EMPAQUE

10. EMBALAJE Y TRANSPORTE

11. INDICACIONES COMPLEMENTARIAS