

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

Subgerencia de Desarrollo

Proyecto: “Aplicación de Planes reinnovación y Desarrollo Tecnológico en las Unidades Productivas Indígenas, Rurales y Urbanas del País que desempeñan los oficios de Cerámica, Alfarería, Cestería y Madera” - PGN

Caracterización y Diagnóstico de Calidad

Mochila Kankuama
Departamento del Cesar

Claudia Helena González Vizcaya
Maestra en Textiles

Bogotá, Diciembre de 2007

Créditos Institucionales

Paola Andrea Muñoz Jurado
Gerente General

Manuel José Moreno
Subgerente de Desarrollo

Maria Gabriela Corradine
Profesional Subgerencia de Desarrollo
Director del Proyecto

Leila Marcela Molina
Sello de Calidad “Hecho a Mano”

Claudia Helena González Vizcaya
Maestra en Textiles
Asesora del Proyecto

Tabla de Contenido

Introducción

I. Generalidades

1. Localización Geográfica
2. Población y Oficio Artesanal

3. **Caracterización del Proceso Productivo**
4. Esquema del Proceso
5. Definiciones del Oficio

II. Caracterización de Productos Artesanales

1. Caracterización por tamaño y/o función
2. Caracterización por diseño y/o tejido

III. Diagnóstico de Calidad

1. Determinantes de calidad en el proceso productivo
 - 1.1. Extracción y Preparación de la Materia Prima
 - 1.2. Proceso de Tejido
 - 1.3. Acabados
2. Determinantes de calidad en productos artesanales

3. Aspectos de calidad en los talleres artesanales
4. Aspectos de calidad en la comercialización

Conclusiones y Recomendaciones

Referencias Bibliográficas

Glosario

INTRODUCCIÓN

El siguiente documento desarrolla la Caracterización y el Diagnóstico de Calidad de la Mochila Kankuama, pieza artesanal característica de la comunidad indígena Kankuama, ubicada en el departamento del Cesar, y se considera un instrumento básico dentro del Proyecto Sello de Calidad “Hecho a Mano”, que viene trabajando la empresa en pro de la calidad, protección y comercialización de los productos artesanales tradicionales del país.

La información expuesta parte esencialmente del reconocimiento y el levantamiento de información que se realizó en trabajo de campo en la cabecera municipal de Valledupar y las localidades de Chemesquemena, Guatapurí, El Hatico, Mojao y Río Seco, del 14 al 25 de Agosto de 2007, así como del levantamiento del documento referencial del oficio y de su proceso de validación en la comunidad, este último realizado entre el 24 y 29 de Septiembre de 2007.

Durante este proceso, también se realizó la socialización del “Sello de Calidad Hecho Mano para la Artesanía”, explicando los conceptos básicos de certificación, sellos de calidad, el nivel de importancia que tiene éste para la comercialización y del compromiso que se adquiere cuando se obtiene el Sello para los productos, enfatizando el aseguramiento de la calidad en procesos y productos finales.

El registro aquí expuesto presenta en primera instancia, un acercamiento a la zona geográfica y a la población indígena, continuando con la Caracterización del Oficio mediante el esquema y las definiciones del proceso productivo y la Caracterización de los Productos Artesanales, para desde allí poder entrar al Diagnóstico de calidad, realizando un análisis de los aspectos verificables de calidad del proceso, productos, talleres y comercialización inmersos en el quehacer artesanal al que respecta.

I. Generalidades

1. Localización Geográfica

La Sierra Nevada de Santa Marta es un gran macizo aislado de la Cordillera de los Andes (aproximadamente 16.400 km²); se eleva abruptamente y alcanza las nieves perpetuas (con su máxima altura a 5.757 msnm), a tan solo 45 km. del mar Caribe; es por ello que comprende una gran diversidad de nichos ecológicos en todos los pisos térmicos. Además, es una verdadera estrella fluvial que alimenta extensas zonas agrícolas y ganaderas.

Está compuesta por diversas formaciones geológicas, algunas de origen marino, otras de origen continental. La mayor parte del macizo es de edad jurásica, que oscila entre 162 y 177 millones de años (Inderena – FEN, 1984: 27). Sus suelos son en general pobres, arenosos, pocos profundos; actualmente el 75% presenta diversos grados de erosión.¹

El Resguardo Indígena Kankuamo geográficamente se enmarca dentro del departamento del Cesar, en la región situada en el piso cálido de la vertiente suroriental de la Sierra Nevada de Santa Marta, en la zona norte del municipio de Valledupar. Comprende, además de la cabecera municipal, las localidades de Atanquez, Guatapurí, Chemesquemena, Pontón, Mojao, Hatico 1, Hatico 2, Ramalito, Rancho de la Goya, La Mina, Río Seco, Murillo y Las Flores.

¹ *Introducción a la Colombia Amerindia*. Instituto Colombiano de Antropología. Bogotá, marzo de 1987, p.39.

2. Población y Oficio Artesanal

En la Sierra Nevada de Santa Marta, la tradición oral reconoce a cuatro grupos originarios del macizo: Kogui, Wiwas, Arhuacos y Kankuamos, cada uno con su propio territorio y lengua, pertenecientes todos a la familia lingüística Chibcha (Reichel, 1949).²

Aunque los Kankuamos son el grupo de la Sierra que ha sufrido mayor aculturación, y retomando lo que en 1938 el líder arhuaco Cesar Niño señalara que los atanqueros (Kankuamos) seguían siendo indígenas aunque hubieran perdido su idioma y muchas peculiaridades, en septiembre de 1993 el pueblo indígena Kankuamo ratificó en forma colectiva la decisión de reasumir su identidad, llegando en el 2003 a que se reconociera su territorio como Resguardo de propiedad colectiva indígena.³

El oficio artesanal más representativo de la comunidad Kankuama es el de tejidos de mochilas elaboradas en Fique o *maguey*, como se lo llama localmente (*Agave Americana*), y realizadas con técnica de punto mediante el empleo de una aguja capotera.

El oficio del tejido de la mochila es realizado especialmente por mujeres, no obstante, actualmente algunos hombres también realizan la labor con igual destreza; el número de artesanos que elaboran la mochila no se puede precisar con exactitud, mas la Asociación de Mujeres Indígenas Artesanas Kankuamas “Asoarka” a la fecha, reúne a 198 artesanas.

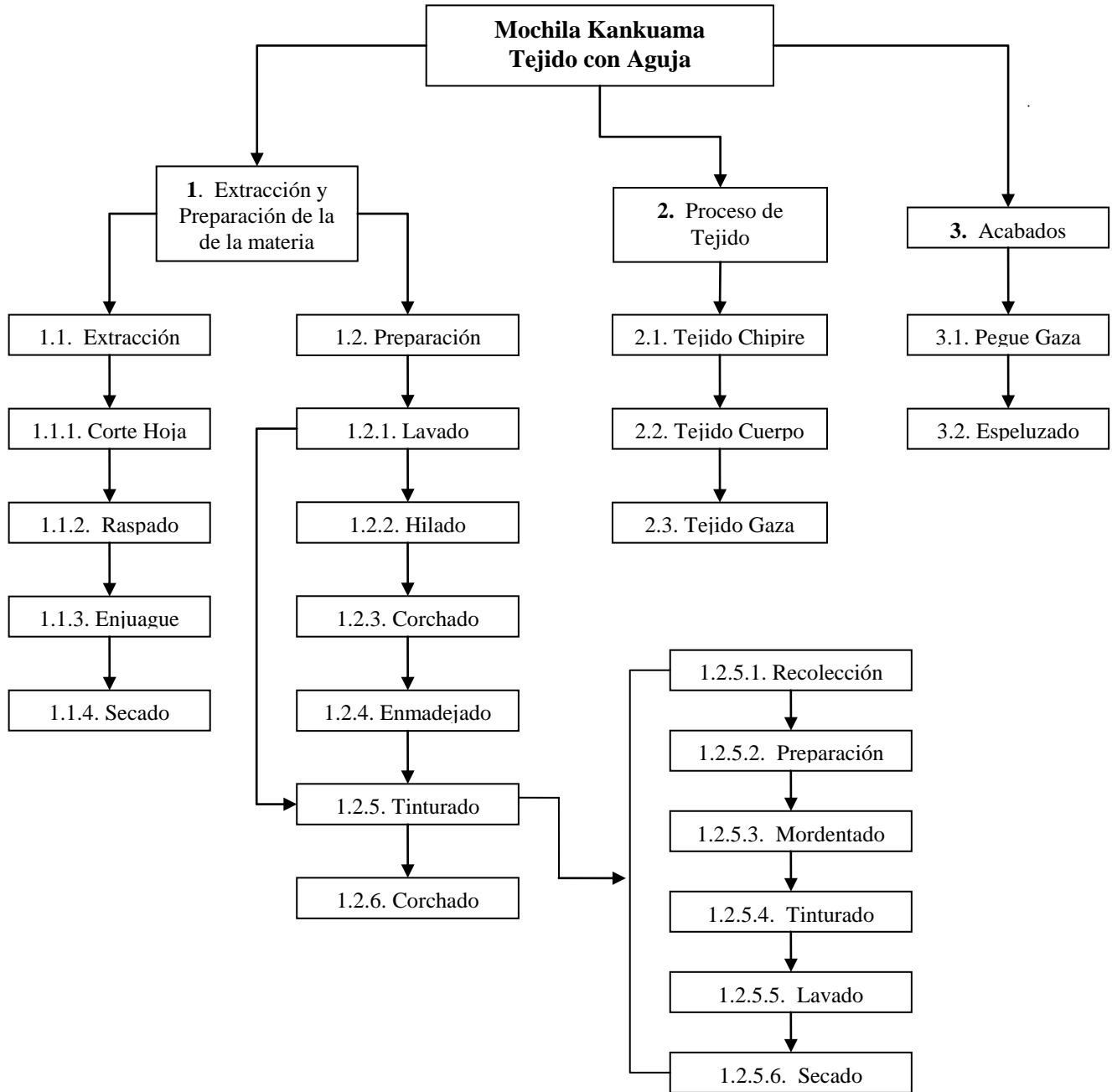
En amplio término, pueden distinguirse dos tipos de mochilas: las de alto dominio técnico y las *arroceras*. Las primeras requieren de gran tiempo en su elaboración, tienen un tejido tupido y son detalladas en calidad, mientras que las segundas son de rápida elaboración, el tejido es abierto y su calidad es inferior. Aunque los dos tipos de mochilas representan una base de ingreso en la economía familiar, *la mochila arroceras* se mantiene aún hoy, como elemento de trueque para la compra de alimentos básicos, lo que le da una connotación cultural singular, no obstante, el presente documento se enfoca sobre las mochilas de calidad.

² En: <http://www.prosierra.org> – Indígenas Kankuamos

³ En: <http://es.wikipedia.org/wiki/kankuamo>

II. Caracterización del Proceso Productivo



1. Esquema del Proceso



2. Definiciones del Oficio

• Extracción y Preparación de la Materia Prima

La única materia prima que se emplea en la elaboración de una mochila Kankuama es el fique, llamado más popularmente como *maguey*. En la región, existen dos grandes variedades de fique: el *maguey de Castilla*, que carece de espinas, y el *maguey uña de águila*, el cual posee espinas.

	
Mata de fique en la zona	Vista de la hoja de maguey con espinas
Fotografía: Claudia Helena González Vizcaya - Artesanías de Colombia - Cesar - Agosto de 2007	

El maguey se consigue con facilidad en la zona y es procesado por personas que podrían llamarse especialistas (*macaneros*), pues aunque su proceso es conocido por la mayor parte de los artesanos, se prefiere mandar a realizar la labor a hombres de su comunidad que se conocen por su experticia, o se compra a otros indígenas de la Sierra Nevada.

Si bien se consigue fique procesado con desfibradora de motor, éste tipo de fique no es el de preferencia para los artesanos, pues la fibra sale mucho más corta y no es de buena calidad.

La extracción del maguey es considerada de ardua labor, pues requiere cierto esfuerzo físico, por lo cual hay más hombres en el oficio que mujeres. Cabe anotar que

también hay cierta prevención ante el daño que puede ocasionar el raspado de la hoja, pues se dice que sus líquidos pueden llegar a causar ceguera.

Ante estas consideraciones, puede asegurarse que en la actualidad, el artesano que teje la mochila Kankuama, no realiza el proceso de extracción del maguey, mas sí realiza la preparación de la materia prima.

- **Extracción**

En la extracción de las fibras de fique se siguen los siguientes pasos: corte de la hoja, raspado, enjuague y secado.

- **Corte de la Hoja**

El corte de la hoja o penca, se realiza cuando ésta ya está(n) madura(s), empleando para ello un machete, que, mediante un solo golpe, se corta cerca del tronco, comenzando desde las hojas inferiores. La penca también puede cortarse con cuchillo, sin embargo es más fácil la labor con el machete.

Si la hoja es de la especie *uña de águila*, cortada la hoja, se deben desprender los bordes espinosos mediante dos cortes paralelos para eliminarlos.

- **Raspado**

Existen dos métodos para el raspado de la penca del maguey: el más difundido, tradicional y preferido para la elaboración de una mochila de calidad es el del raspado sobre tabla, y el otro método, no verificado en la zona y tampoco realizado por artesanos, es el de extracción con máquina.

El raspado debe realizarse estando aún frescas las pencas del maguey. Para el proceso sobre tabla se requiere de dos herramientas: una tabla de madera gruesa, de unos 1,5 metros de largo aproximadamente, y una “macana” (palo de unos dos metros de largo, sobre el que se ata en su parte inferior una paleta cóncava afilada, la cual es la que raspa la hoja).

El proceso es el siguiente: se coloca la tabla sobre el suelo, apoyando uno de sus extremos sobre una piedra, situando longitudinalmente la penca sobre ésta y doblando una parte de ella entre la piedra y la tabla. A continuación se pisa con un pié la penca

para mantenerla fija y se inicia el raspado con la macana: primero se *espinaza* (raspado de la hoja sobre su envés) y luego se *esbarriga* (raspado sobre su derecho); este proceso se hace primero desde una mitad de la hoja, y luego sobre la otra mitad. Se debe aplicar una fuerza y ángulo adecuados para lograr sacar adecuadamente la leche y residuos a la penca, dejando solamente las fibras.

Terminado el raspado, se golpea la hoja ya desfibrada sobre una piedra para eliminar más residuos y soltar las fibras.



- **Enjuague**

Las hojas raspadas las colocan en un baño con agua, y allí permanecen un rato para luego sí dejarlas al sol. Aunque el macanero podría hacer varios enjuagues, generalmente no los hace puesto que el material pierde peso y por lo tanto su venta, que es por libras, se reduciría.

- **Secado**

Se realiza al sol, pues según se afirma, el sol hace que el maguey adquiera un color más blanco.

- **Preparación de la materia prima**

La preparación de la materia prima tiene los siguientes pasos: lavado, hilado, corchado, enmadejado, tinturado, y de nuevo, corchado.

- **Lavado**

Se realiza al maguey ya extraído. Dependiendo del estado en que se encuentre éste, se debe hacer uno a varios lavados con agua para que salga casi por completo la *enlliga*, volviendo a golpear las fibras para soltarlas y dejándolas de nuevo secar al sol para su blanqueo.

En esta parte del proceso, la materia prima generalmente pasa al hilado, mas se observa que también puede entrar primero al proceso de tintura para posteriormente ser hilada.

- **Hilado**

Antes de hilar, se deben preparar las fibras golpeándolas con un mazo de madera (*manduco*), contra una piedra o simplemente con las manos para que éstas se separen y de cierta manera se ablanden.

Para el hilado, se emplea la “carrumba”, herramienta tradicional que Alicia Dussán de Reichel describe así:

*“Instrumento en forma de berbiquí con una rueda giratoria de madera, que está atravesada por un largo y delgado eje de madera dura que gira en su parte inferior dentro de un pequeño marco de madera constituido por dos listones laterales y dos cortos pedazos de madera que unen sus extremos. Las fibras se amarran al extremo del eje saliente de la rueda, y este eje se pone luego en rápida revolución, haciéndolo girar por medio de una varita a cuyos extremos se ha atado una cuerda floja”*⁴

Los artesanos aconsejan colocarle cera de abejas al cordón de la *carrumba* para que ésta deslice mejor y proporcione mejor torsión.

⁴ “La mochila de Figue”. En: Revista Colombiana de Folclore, volumen 2 número 4, p. 142.

	
<p><i>Carrumba con fique ya hilado</i></p>	<p>Artesana hilando con carrumba</p>
<p>Fotografía: Claudia Helena González Vizcaya - Artesanías de Colombia - Cesar - Agosto de 2007</p>	

En el proceso de hilado del maguey se realizan tres funciones específicas: *escadejar* o arrancar las fibras del cadejo del maguey (previamente humedecido); *empatar* las fibras arrancadas al hilo que se está entrando en torsión en la *carrumba*; y por último, *hilar* específicamente, manejando para ello la *carrumba*.

		
<p><i>Escadejado</i></p>	<p><i>Empate</i></p>	<p><i>Hilado</i></p>
<p>Fotografía: Claudia Helena González Vizcaya - Artesanías de Colombia - Cesar - Agosto de 2007</p>		

Generalmente para cada función del proceso intervienen tres personas, una para cada una de ellas, sin embargo el proceso puede realizarlo desde una sola persona (acción dispendiosa y poco productiva) ó también dos personas (una escadeja y empata, y la otra hila).



Proceso de hilado con *carrumba* en el que intervienen tres procesos (tres personas)
Fotografía: Claudia Helena González Vizcaya - Artesanías de Colombia - Cesar - Agosto de 2007



Proceso de hilado en el que intervienen dos personas: una *escadeja* y *empata*, y la otra hila.
Fotografía: Claudia Helena González Vizcaya - Artesanías de Colombia - Cesar - Agosto de 2007



A partir de este momento el *maguey* (fique sin hilar), toma el nombre de *cabuya* (fique hilado).

- **Corchado**

Este proceso se refiere a retorcer el la *cabuya* en dos cabos para formar uno solo.

Para éste, la *cabuya* (hilo de fique ya torcido), se separa en dos partes, ya sea pasándolo de una *carrumba* a otra, o llevando el hilo de un extremo a otro hasta encontrar su justa mitad; teniendo ya las dos puntas, se corcha el la nueva *cabuya* con la *carrumba*, esta vez, girándola en sentido contrario al anterior para que no se destuerza.

Este primer “*corchado*” se realiza sin mucha torsión puesto que la *cabuya* pasa de aquí al proceso de tinturado y para éste se requiere que los hilos estén algo sueltos para que el colorante penetre con mayor facilidad.

	
Paso del hilo de una carrumba a otra	Hilo por su justa mitad para volverlo a corchar
Fotografía: Claudia Helena González Vizcaya - Artesanías de Colombia - Cesar - Agosto de 2007	

- **Enmadejado**

Es preparar en forma de madejas la cabuya que se va a tinturar, pues es de esta forma en que puede absorber bien la tintura. Las madejas se realizan tomando una punta de la cabuya entre los dedos pulgar e índice y envolviéndola en el codo.

- **Tinturado**

El tinturado tradicional se realiza con plantas tintóreas de la región y su sistema es el de leña, preferiblemente al aire libre. El proceso que se desarrolla varía según el color que se quiera obtener y según el saber de la artesana.

No se establece un método único tanto porque los procedimientos para la preparación de un color determinado y/o para su fijación se mantienen como un saber personal o grupal valioso, y tanto porque no se observó un método claramente técnico.

Los pasos básicos que se siguen para el tinturado son: recolección de plantas tintóreas, preparación del material tintóreo, mordentado de las fibras, proceso de tinturado como tal, lavado, y finalmente, secado.

- **Recolección (de plantas tintóreas)**

Para la recolección de las plantas, se debe tener en cuenta la cantidad de material que se quiera tinturar, pues de acuerdo a éste, se puede establecer un cálculo para su cogida, no obstante, estos cálculos no se tienen detallados.

Por otra parte, los artesanos poseen o deben tener un conocimiento previo de la época de floración de la planta, su sitio de obtención (en su generalidad no se cultivan), el color que se obtiene de ésta y la parte de la planta útil para que se debe coger para dar el color específico (raíces, tallos, cáscaras, cortezas, hojas, flores, semillas, pepas o frutos).

- **Preparación (del material tintóreo)**

Existen diferentes procedimientos para preparar el material tintóreo, los cuales dependen tanto de las características propias de la planta (ó de su parte), como del color que se quiera obtener.



Mujeres macerando morado de hoja

Fotografía: Claudia Helena González Vizcaya - Artesanías de Colombia - Cesar - Agosto de 2007

El procedimiento básico consiste en desgajar, o *pangar* (macerar) la planta o su parte, pudiendo incorporar durante la acción algo de agua para que suelte más. En este estado, el material se ha de colocar en agua (preferiblemente dejándola por al menos un día o unas horas, y mejor aún si es en agua caliente) para que por este medio pueda soltar más su tinte, y con ello se optimice su aprovechamiento.

Entre algunos tintes naturales se encuentran: batatilla (jengibre amarillo – *Curcuma longa*), palo brasil (*Haematoxylon brasiletto*), chinguiza (bija – *Arrhabidea chica verlot*), morito (*Chlorophora tinctoria*), morado de hoja (*Picramia sp.*), ojo de buey (*Mucuna sp.*), dividivi (*Caesalpinia*), peraleja (chaparro - *Bysonimia crasifolia*), achiote (*Bixa orellana*), flores de cayena, cebolla y nola (cascarillo).

- **Mordentado**

Corresponde a la preparación de las madejas de cabuya (o a las fibras de maguey) para que absorban con facilidad el material tintóreo. Se realiza en un baño de agua previamente dejada en hervor con alumbre disuelto, luego del cual se depositan las madejas de cabuya o las fibras, permaneciendo en el agua por un espacio de 20 - 30 minutos. Se observa que para la relación de cantidades no se tiene cálculos específicos.

	
Mordentado de madejas de fique (<i>cabuya</i>)	Mordentado de fibras de fique (<i>maguey</i>)
Fotografía: Claudia Helena González Vizcaya - Artesanías de Colombia - Cesar - Agosto de 2007	

Existe otro mordentado en el cual los artesanos al baño de agua con alumbre, agregan una semilla de aguacate machacada (tanino) y dejan hervir el agua por 10 minutos, luego de los cuales lo bajan del fuego y colocan las madejas en remojo por espacio de 10 a 20 minutos. En cualquiera de los dos procesos no se deja hervir la fibra con el mordiente puesto que advierten que se puede llegar a podrir.

Luego del baño, se sacan las madejas, se dejan reposar y se lavan, ya sea con agua y detergente o agua-sal, terminando de enjuagar únicamente con agua. En este estado, las madejas de cabuya (o las fibras de fique) pueden entrar ya al proceso de tinturado.

- **Tinturado**

Se realiza un baño de agua al cual se le coloca el material tintóreo y posteriormente las madejas de maguey mordentadas. Este baño se lleva a ebullición por espacio de 10 a 30 minutos (según el material tintóreo empleado) luego del cual se baja del calor y se deja enfriar. Posteriormente, la cabuya puede permanecer en este baño desde media hora, hasta 1 día entero, dependiendo del color final que se desee obtener, la única condición establecida es que la cabuya quede completamente sumergida en el agua, pues de lo contrario, el color no queda uniforme.



Fotografía: Claudia Helena González Vizcaya - Artesanías de Colombia - Cesar - Agosto de 2007

Durante el proceso se pueden agregar otros auxiliares como sulfato de hierro, vinagre blanco, limón o sal que ofrecen características de cambio de color, mayor brillo o mayor fijación en la fibra.

- **Lavado**

Terminado el proceso de tintura, la cabuya reposada se enjuaga con abundante agua y cuantas veces sea necesario, hasta que desangre completamente, es decir, hasta que deje de escurrir colorante y el agua salga clara. Hay personas que dejan secar a la sombra la cabuya luego de ser tinturada, para luego sí realizar el lavado con agua y detergente y finalmente con solo agua, asegurando que de este modo se logra un mejor desangrado y con ello un mejor color.

Es indispensable que este paso se realice de manera eficaz, pues de lo contrario aunque el proceso de tinturado se haya realizado bien, el exceso de color que queda en ésta, desangraría posteriormente afectando la calidad del producto.

- **Secado**

Se debe realizar sobre cuerdas, de preferencia plásticas, en un lugar aireado y cubierto de la luz solar directa para que no afecte las características de la fibra y del colorante. No obstante, los artesanos observan que hay colores naturales que requieren secarse al sol para que adquieran mejor apariencia y fijado, como los tinturados con nola y chinguiza, y otros que no les puede dar el sol como los rojos del palo brasil y los de morito y morado de hoja.

- **Corchado**

Luego de estar tinturada y seca la cabuya, ésta se vuelva a torcer en la *carrumba* para emparejarla definitivamente y quedando lista para iniciar el proceso de tejido.

Este proceso se diferencia del anterior corchado en que el hilo no se vuelve a empalmar a dos cabos, simplemente, se torsiona de nuevo puesto que anteriormente se había dejado flojo.

- **Proceso de Tejido**

Para el proceso de tejido de la mochila, se cuenta con una sola herramienta: la aguja capotera de acero, (llamada “*marido*”) la cual se escoge en grosor de acuerdo al calibre de cabuya que se emplee, pues por ejemplo, si la aguja es muy gruesa en comparación con el hilo, el tejido no tupe y viceversa.

La Mochila Kankuama tradicional tiene una base circular llamada “*chipire*”, un cuerpo, una boca y una “*gaza*” (colgadera). Desde hace cuatro años, se está trabajando en algunas localidades la mochila “*cuadrada*”, la cual tiene un cuerpo rectangular que es tejido sobre un molde de madera, empleando la misma técnica de puntadas con aguja, pero a intervalos separados.

Según el tamaño, las mochilas toman determinado nombre y tienen medidas que en la actualidad se toman como estándares:

- Sobrecarguera (40 cms, de ancho x 50 cms. de largo)
- Mochilón (50 cms de ancho x 40 cms de largo)
- Carguera (38 cms de ancho x 40 cms de largo)
- Tercera (34 cms de ancho x 36 cms de largo)
- Semi Tercera (30 cms de ancho x 32 cms de largo)
- Susugao (26 cms de ancho x 28 cms de largo)

Por otra parte, la mochila se divide en tres grandes grupos que toman su nombre por el tipo de puntada que se emplea en su elaboración:

- Mochilas de Lata (*tejido de lata*),.
- Mochilas con Diseño (*puntada sencilla*) y,
- Mochilón (con puntada de *medio susu*).

Las mochilas *de lata* y las de *medio susu* son las más dispendiosas en su elaboración.

- **Tejido del Chipire**

La base de la mochila es llamada “*chipire*”. El inicio consiste en realizar un pequeño círculo con el hilo de fique, sobre el cual, y con el empleo de una aguja capotera, se van tejiendo lazadas simples con el mismo hilo hasta completarlo.

Terminado este primer círculo, el tejido va creciendo avanzando en forma de espiral con la puntada mencionada (*corriente*), con *puntada de lata* o con la de *medio susu*, sin embargo la más tradicional para el *chipire* es la corriente; las vueltas se van tejiendo con *crecidos*, es decir, con puntos adicionales de aumento (dos puntadas sobre un mismo punto), que colocados de forma regular, hacen que la superficie vaya quedando plana y *crezca* proporcionalmente.

Al comenzar el *chipire* los crecidos son muy seguidos, y se van disminuyendo a medida que crece.

		
<p>Inicio del <i>chipire</i></p>	<p>Tejido de la primer vuelta del <i>chipire</i></p>	<p>Vista de la primer vuelta del <i>chipire</i></p>
<p>Fotografía: Claudia Helena González Vizcaya - Artesanías de Colombia - Cesar - Agosto de 2007</p>		

	
<p>Vista de un <i>chipire</i> con diseño de caracol - en elaboración -</p>	<p>Artesana tejiendo el <i>chipire</i>.</p>
<p>Fotografía: Claudia Helena González Vizcaya - Artesanías de Colombia - Cesar - Agosto de 2007</p>	

La anchura del *chipire* varía y define el tamaño de la mochila; puede ser tejido a un solo color, con varios colores a manera de rayas, con efecto de caracol o con un efecto jaspeado dado por la puntada *de lata*.

		
<p><i>Chipire</i> a rayas</p>	<p><i>Chipire</i> en puntada de piña (puntada <i>de lata</i> a 3 colores)</p>	<p><i>Chipire</i> en puntada <i>de lata</i></p>
<p>Fotografía: Claudia Helena González Vizcaya - Artesanías de Colombia - Cesar - Agosto de 2007</p>		

- **Tejido del Cuerpo**

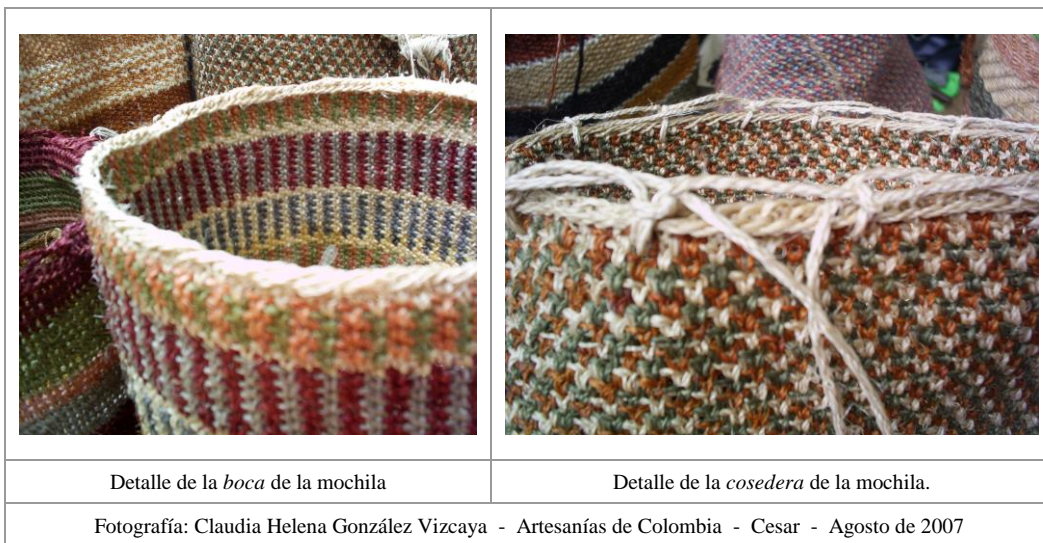
Cuando el *chipire* ha alcanzado el tamaño requerido (ancho que se mide con el metro), se inicia el tejido del cuerpo de la mochila manteniendo el número de puntos hasta allí tejidos y levantando las paredes de forma regular.

	
<p>Tejido del cuerpo con <i>puntada corriente</i>.</p>	<p>Tejido del cuerpo con <i>puntada de lata</i>.</p>
<p>Fotografía: Claudia Helena González Vizcaya - Artesanías de Colombia - Cesar - Agosto de 2007</p>	

	
<p>Detalle del tejido del cuerpo con <i>puntada corriente</i>.</p>	<p>Detalle del tejido del cuerpo con <i>puntada de lata</i>.</p>
<p>Fotografía: Claudia Helena González Vizcaya - Artesanías de Colombia - Cesar - Agosto de 2007</p>	

En el cuerpo de la mochila se pueden encontrar diferentes tipos de puntadas, teniendo que, si se dibuja alguna figura o se teje a manera de caracol o de franjas, la puntada tiene que ser corriente. Ya se si realizan otras puntadas, éstas proporcionan un efecto especial que toman su nombre de la misma puntada, tales como el tejido de lata (doble lazada sobre un mismo punto, a uno o dos colores); tejido de piña (con puntada de lata empleando tres cabuyas en diferente color), o el granito de arroz (efecto de “encaje”).

Terminado el alto de las paredes de la mochila, el cual también se mide con el metro, se realiza el borde o *boca* que se teje con lazadas tipo punto cruzado, en el cual el hilo atraviesa pasa sobre el borde de la boca formando cadenas entrelazadas. Existen dos tipos de puntadas para la boca: *boca sencilla* (punto cruzado sencillo) y *boca doble* (doble punto cruzado), sin embargo la más extendida es la sencilla.



Finalmente, sobre el reborde formado en la mochila se realiza la “*cosedera*”, para la cual se monta un cordón (el cual previamente se ha corchado a tres o cuatro hilos) que se cose con anudados sobre puntos espaciados creando una serie de argollas; entre estas argollas, pasa un cordón de cierre (el mismo empleado en el reborde), cuyos extremos van adornados con una pequeña borla tejida en aguja ó con un adorno tipo “brocha” (fleco de varios hilos anudados en la parte superior formando una cabecita). El remate de la cosedera se realiza con nudos, y este punto de remate se escoge como el punto de unión de la gaza, por lo cual quedan escondidos con el pegue.

- **Tejido de la Gaza**

La “gaza” corresponde a la colgadera de la mochila, la cual es una faja larga y relativamente angosta, que se realiza con un tipo especial de trenzado, habiendo dos tipos: *gaza sencilla* (trenzada a una cabuya) y *gaza doble* (trenzada con dos cabuyas).

		
Tejido de <i>gaza</i> para <i>mochila arrocera</i>	<i>Gaza</i> de una mochila	<i>Gaza</i> montada sobre la mochila
Fotografía: Claudia Helena González Vizcaya - Artesanías de Colombia - Cesar - Agosto de 2007		

El tejido de la *gaza* es llamado por los Kankuamos como *tejido en “V”* dada su apariencia final que crea un diseño con una serie de formas en ángulo.

Para su tejido, se monta desde un extremo (generalmente el dedo gordo del pié) y hacia otro extremo (un dedo de una mano) una serie de hilos que pasan de un extremo a otro de forma circular y continua, hasta lograr el ancho requerido. Posteriormente, estos hilos se reparten en dos secciones (uno en cada mano de la tejedora) y teniendo como eje de sujeción el dedo gordo del pié, se comienzan a entrelazar estos planos y cada hilo de forma rítmica, manteniendo cruces entre ellos para que se produzca el tejido.

- **Acabados**

Son dos los acabados de la mochila Kankuama:

- Unión de la *gaza* al cuerpo de la mochila y,
- Espeluzado.

- **Peque de la gaza**

La *gaza* se une a la mochila cosiéndola sobre el borde en sus dos costados. La unión se realiza con una cabuya que, a manera de ochos, se va cosiendo, iniciando desde el centro de la *gaza* hacia un borde, volviendo entre los ochos formados hacia el centro, y cosiendo luego hacia el otro borde.

	
Artesana realizando el <i>pegue de la gaza</i> .	Detalle del <i>pegue de la gaza</i> .
Fotografía: Claudia Helena González Vizcaya - Artesanías de Colombia - Cesar - Agosto de 2007	

- **Espeluzado**

Se refiere al corte de las “*pelusas*” del hilo de fique.

Se realiza en toda la pieza empleando para ello tijeras de mano, observando que debe hacerse tanto hacia el exterior, como al interior y en la *gaza* de la mochila.

Por otra parte, también se puede realizar la quema de pelusas empleando la llama de gas, sin embargo, este proceso que requiere de mayor experticia para que no se produzca quemazones.



Artesana realizando el *espeluzado* de la gaza




Artesana realizando el *espeluzado* de una mochila




Fotografía: Claudia Helena González Vizcaya - Artesanías de Colombia - Cesar - Agosto de 2007

III. Caracterización de Productos Artesanales

1. CARACTERIZACIÓN POR TAMAÑO Y/O FUNCIÓN

TIPO		OBJETO	TEJIDO Y FORMA		PARTES			FUNCIÓN			
TIPO	NOMBRE	VISTA	ESPECIFICACIÓN EN TEJIDO	DIMENSIÓN (en cms.)	CUERPO	BASE	COLGADERA	Tradicional	Utilitaria	Accesorio de vestir	Decorativa
Mochila Tradicional	Arrocera		Tejido abierto	Diferentes medidas (entre 26 de ancho x 28 de largo o medidas inferiores)	Cilíndrico	Redonda sin uniones	Gaza rala	X	X	X	
Mochila Tradicional	Sobre-carguera o Carguerón		Tejido abierto	40 ancho x 50 largo y dimensiones superiores	Cilíndrico	Redonda sin uniones	Gaza rala	X	X	X	

Mochila Tradicional	Mochilón		Tejido de lata o con diseño	50 ancho x 40 largo	Cilíndrico	Redonda sin uniones	Gaza rala	X	X	X	
Mochila Tradicional	Carguera		Tejido de lata o con diseño	38 ancho x 40 largo	Cilíndrico	Redonda sin uniones	Gaza tupida	X	X	X	
Mochila Tradicional	Tercera		Tejido de lata o con diseño	34 ancho x 36 largo	Cilíndrico	Redonda sin uniones	Gaza tupida	X	X	X	
Mochila Tradicional	Semi - Tercera		Tejido de lata o con diseño	30 ancho x 32 largo	Cilíndrico	Redonda sin uniones	Gaza tupida	X	X	X	





Mochila Tradicional	Susugao		Tejido de lata o con diseño	26 ancho x 28 largo	Cilíndrico	Redonda sin uniones	Gaza tupida	X	X	X	
Mochilas - Bolsos Actuales	Bolso Cuadrado o Rectangular		Tejido en diagonal con espacios abiertos	30 x 30 50 alto x 40 ancho y otras medidas	Cuadrado o rectangular	Rectangular con uniones	Variación en gazas o cordones		X	X	
Mochilas - Bolsos Actuales	Mochilas Nuevas "Gazas"		Tejido abierto	Varias medidas (sin estandarizar)	Cilíndrico	Redonda sin uniones	Gazas cortas, extendidas por cordones y adornos.		X	X	

2. CARACTERIZACIÓN POR DISEÑO Y/O TEJIDO





TIPO		OBJETO	
TIPO	NOMBRE	VISTA	TÉCNICA
Mochila cilíndrica	Corriente		Puntada corriente rala
Mochila cilíndrica	Corriente		Puntada corriente con encaje
Mochilón	Franjas o Rayas		Puntada doble (medio susu)

TIPO		OBJETO	
TIPO	NOMBRE	VISTA	TÉCNICA
Mochila cilíndrica	De Lata		Lata de listas
Mochila cilíndrica	De Lata		Punto doble de "arroz"
Mochila cilíndrica	De Lata		Piña en lata

Mochila cilíndrica	De Lata		Puntada de lata (punto doble)
Mochila cilíndrica	De Diseño		Peine o Costilla
Mochila cilíndrica	De Diseño		Rombos
Mochila cilíndrica	De Diseño		Rombos

Mochila cilíndrica	De Diseño (Puntada sencilla)		Caracol
Mochila cilíndrica	De Diseño		Caracol
Mochila cilíndrica	De Diseño		Deletreado
Mochila cilíndrica	De Diseño		Cerro (es el medio rombo que se forma) Deletreado (es el zig-zag)

Mochila cilíndrica	De Diseño		Ramo (arriba y abajo) Rombo (al medio)
Mochila cilíndrica	De Diseño		Cambiro con Granito
Mochila cilíndrica	De Diseño		Camino
Mochila cilíndrica	De Diseño		Puntada corriente con franjas en lampazo

Mochila cilíndrica	De Diseño		Cerro Deletreado
Mochila cilíndrica	De Diseño		Ramo
Mochila cilíndrica	Franjas o Rayas		Puntada en calado con molde
Mochila cilíndrica	De Diseño		Puntada corriente a franjas con colorantes químicos

IV. Diagnóstico de Calidad

1. Determinantes de calidad en el proceso productivo

1.1. Extracción y Preparación de la Materia Prima

Un buen maguey se distingue de uno que no lo es, observando que la hoja extraída sea larga y posea punta, es decir, que no se note un corte horizontal en sus extremos, como sí se da en la extracción con máquina; un maguey largo y con punta, proporciona una materia prima óptima para hilar, pues garantiza que las fibras al momento de hilar puedan empatar más fácilmente y el hilado quede más uniforme.

En la extracción del maguey lo más importante es que la hoja raspada tenga un mínimo de “*enlliga o inlliga*” (vagazo y *leche* propios de la hoja de maguey), pues ésta deja residuos sobre las fibras y no le proporciona calidad a las mismas; no obstante, hay que observar que actualmente los artesanos no realizan la extracción de la materia prima, por lo cual la verificación del proceso se iniciaría a partir de la preparación.

En la preparación de la materia prima, el artesano debe comprobar que el material que ha comprado esté bien raspado, pues de lo contrario ha de volverlo a lavar y colocarlo de nuevo a secar.

Aunque en términos generales de un proceso textil es más adecuado tinturar las fibras antes que el hilo formado, se precisa que en el esquema productivo de la Mochila Kankuama, la fase de corchado sobre el hilo tinturado, ofrece un componente de calidad que asegura un aspecto firme en el color final del hilo.

El hilado es el paso más importante en la calidad final de la materia prima empleada para la elaboración de una mochila, pues un hilo de calidad depende más del adecuado proceso de hilatura y de la capacidad del artesano en realizar un hilo parejo, que de la calidad del maguey empleado.

Durante el proceso de hilado se deben controlar los siguientes aspectos:

- *Escadejar* de manera regular, es decir, controlar la cantidad de fibras para que el grosor del hilo se mantenga uniforme.

- *Empatar* las fibras unas con otras *punta a punta*, de forma que no se perciban los puntos de unión.
- Mantener un movimiento parejo en el manejo de la *carrumba* para que de esta forma también esté pareja la torsión del hilo.
- Evitar la formación de secciones retorcidas dobles que se salen del hilo y que se conoce localmente como “*ocas*”.



Aunque se procura que el hilado quede parejo, si se presentan uniones defectuosas, secciones de hilos más delgadas o más gruesas, formación de *ocas* o nudos causados por estas mismas, es durante el proceso de tejido que se excluyen estas partes del hilo.

Asimismo, las hebras del hilo que pueden quedar salidas durante el proceso de hilado, son arregladas al momento de tejer.

Las fibras sobrantes del proceso del hilado se las conoce como “*chimbusto*”, y generalmente no se emplean en un buen hilado.

En el corchado también se puede presentar la formación de *ocas*, por lo cual se debe ir inspeccionando el *corchado* a medida que se avanza.

1.2. Proceso de Tejido

Durante todo el proceso de tejido se deben verificar las siguientes acciones que se realizan continuamente en la labor:

- *Empatar*: consiste en unir una cabuya a otra, ya sea porque se acaba el hilo, hay cambio de color, o porque se retira una parte del hilo que está mal hilada. Este empate es fundamental para el aspecto general de la mochila, y debe realizarse de tal forma que las hebras de la nueva cabuya empalmen con las otras de la cabuya que se está tejiendo; existen diferentes métodos para realizar el empate y lo fundamental en él es que no se presenten nudos para unir, que el empalme quede lo más regular posible, no se presente un abultamiento notorio y quede exento de pelusas.
- *Arreglar* el hilo: es decir, a medida que se va tejiendo, arrancar las posibles hebras salientes que pueda presentar el hilo.
- Arrancar el largo del hilo con que se va a tejer: este procedimiento lo realizan trozando el hilo con las manos, acción fácil para el tejedor y por efecto del cual las hebras quedan partidas de manera irregular facilitando el empate de los hilos.
- Inspeccionar el largo del hilo con que se va a tejer: eliminar las partes del hilo (hebra de tejido) que presenten alteraciones tales como calibre desigual al que se viene trabajando, *ocas* o detección de un mal hilado.
- Torsión del largo del hilo con que se está tejiendo: durante el proceso de tejido, el hilo puede irse destorciendo, por lo cual hay que volverlo a corchar empleando para ello la misma aguja con que se está tejiendo.
- Respecto al tejido de la gaza se observa que sobre el inicio y el final de ésta quedan dos argollas, las cuales deben corresponderse en tamaño, y por lo tanto el artesano debe prever su medida desde el inicio del tejido para que la argolla final quede de similar dimensión; aquí ha de procurarse que las argollas queden pequeñas para que la mochila gane en apariencia.

1.3. Acabados

- En el pegue de la gaza se debe asegurar que el punto de unión de ésta concuerde con el punto de remate de la cosedera para que los nudos que allí se presentan, queden escondidos.
- Es importante que el pegue resulte tupido y que el peque de un costado sea igual al del otro costado. Aquí, como en la cosedera, son las únicas partes donde se presentan anudados como remate final de los hilos, mas éstos se deben esconder entre el tejido de ochos.
- Para este proceso se debe contar con una cabuya consistente puesto que son los puntos que soportan mayor tensión, por ello la cabuya puede estar doblemente corchada o empatarla para el peque en dos a tres hilos.
- El *espeluzado* debe hacerse sobre todas las superficies de la mochila, y tanto al interior como al exterior de las mismas.

2. Determinantes de calidad en los productos artesanales

- La mochila Kankuama se elabora con hilo de fique (*cabuya*) y técnica de punto con aguja a mano.
- La cabuya empleada ha de mantener un calibre lo más uniforme posible el cual se encuentra alrededor de 1 milímetro, y a su largo, el hilo debe presentar el mínimo de alteraciones de diámetro.
- Los añadidos en los hilos, ya sea por cambio de color o por continuar con el hilo que se ha tejido, deben ser casi imperceptibles.
- En la totalidad de la pieza no se deben presentar hebras largas o hilos salientes.
- En la totalidad de la pieza no se deben presentar nudos, excepto dos finales que se observan sobre el pegue de la gaza (uno a cada costado), y los cuales siempre se esconden entre los ochos de unión.
- Hacia el inicio de la base de la mochila o *chipire*, se observa un pequeño hueco, el cual debe ser mínimo en su diámetro, siendo inferior de 4 milímetros.

- La base de la mochila o *chipire*, ha de presentarse lo más plana posible y tener un mínimo de ondulación.
- El tejido de la base o *chipire* y del cuerpo de la mochila es compacto, presentando una mínima elongación, la cual varía según el tipo de puntada empleada, siendo mayor en la puntada corriente, y menor en las otras puntadas.
- Cuando la mochila presenta dibujos, éstos deben presentarse completos y centrados o dispuestos de manera equilibrada sobre el cuerpo de la pieza.
- No se aceptan diseños de palabras, nombres o algún tipo de marca comercial.
- La forma del cuerpo de la mochila debe ser pareja y presentar forma cilíndrica, (aunque puede darse la forma cuadrada o rectangular cuando se ha tejido sobre base).
- La boca de la mochila presenta un reborde que generalmente no presenta un aspecto tan tupido como el de su base y cuerpo.
- El interior de la mochila es casi idéntico a su exterior.
- El ancho de la base de la mochila, el alto del cuerpo y el largo y ancho de la *gaza*, deben verse en la pieza de manera proporcional, las cuales, aunque no son estándar mantienen medidas ajustadas para el cuerpo humano.
- El pegue de la *gaza* al cuerpo de la mochila ha de realizarse con la técnica de cosido a mano en ochos.
- La unión de la *gaza* debe presentar un aspecto consistente, el pegue debe ser tupido y hacia ambos costados de la mochila debe verse parejo.
- A lo largo de los hilos de la *gaza*, no pueden presentarse salientes retorcidas del hilo, lo que localmente se conoce como “*ocas*”.
- El tejido de la *gaza* ha de presentarse tupido, mas hacia el centro se observa un entretejido ralo, el cual es característico de la técnica.
- Los colores deben presentar aspecto sólido y uniformidad, excepto cuando hay un efecto especial de tinturado como el de “*lampazo*”.
- Los colores empleados en la *gaza* deben corresponder a los empleados en el cuerpo y base de la mochila.
- No es permitido emplear algún tipo de cosido a máquina en uniones de partes.

Defectos menores admitidos:

- Presencia de pelusas cortas sobre el cuerpo y la base de la mochila.
- Presencia de mayor pelusa (en cantidad y largo) en la *gaza*.
- Imperfecciones mínimas del hilo empleado, ya sea por empate de los hilos o por una variación en el grosor.
- Variaciones mínimas en el tono de un mismo color, mas que ha simple vista y dado que se emplean varios colores en una pieza, llegan a ser imperceptibles
- Se puede presentar un encogimiento de la pieza al lavarse en agua por ser un tejido de punto.

3. Aspectos de calidad en los talleres artesanales

Aunque no existe un espacio determinado para la labor de tejido de la mochila, y dado que el tejido se puede realizar en cualquier lugar, pudiéndose fácilmente desplazar de un lugar a otro e ir tejiendo durante el camino, solo puede decirse que la casa del artesano es su propio taller.

	
Escenario de una casa en El Hatigo	Artesana preparando material fuera de su casa
Fotografía: Claudia Helena González – Artesanías de Colombia – Cesar - Agosto de 2007	

El espacio para la preparación de la materia prima, es decir, para el hilado, se realiza al exterior, pues la labor requiere de una amplia área para desplazarse continuamente hacia atrás y hacia delante con la carrumba; así mismo, el área para la preparación del material tintóreo como para el proceso de tinturado, es de preferencia al aire libre puesto que allí se encuentra con facilidad lugar para macerar y el suficiente espacio abierto para realizar el fogón de leña.

	
<p>Artesanas realizando el proceso de hilado en las afueras de su casa - Valledupar</p>	<p>Artesana dejando secar la materia prima en las afueras de su casa - Chemesquemene</p>
<p>Fotografía: Claudia Helena González – Artesanías de Colombia – Cesar - Agosto de 2007</p>	

Así, va quedando establecido que el taller funciona tanto al interior como al exterior de las casas, pudiendo decir que esto es más importante si se tiene en cuenta que durante el proceso de tejido se debe aprovechar al máximo la luz natural, la cual es la mejor para el quehacer.

El almacenamiento, tanto de materias primas, como de productos terminados, no se tiene dentro de las premisas de calidad, y por lo cual se realiza sin tener en consideración los requerimientos mínimos de ventilación y el aislamiento del sol, de la humedad y de animales que puedan afectarlos como polillas y ratones; así sencillamente se almacenan en cajas o bolsas plásticas, dejando éstas en cualquier parte de la casa.

4. Aspectos de calidad en la comercialización

Actualmente, la principal comercialización que realiza la mayor parte de artesanos es a través de la Asociación de Mujeres Indígenas Artesanas Kankuamas, ASOARKA, la cual entró en funcionamiento desde el 2005 y llegó a legalizarse en Febrero de 2007. Esta Asociación cuenta con 198 artesanas de todas las localidades del área de influencia del Resguardo Kankuamo en donde realizan la labor, y además tiene en funcionamiento un Almacén en el municipio de Valledupar.



No obstante, existe también una amplia comercialización de mochilas por parte de los almacenes especializados ubicados igualmente en la cabecera del municipio, como parte de compradores de municipios cercanos (especialmente para la mochila arrocera que se vende en eventos o ferias) o de compradores especializados de artesanías a nivel nacional.

Asimismo, se da la comercialización en ferias locales y nacionales, lo que ha hecho que el artesano maneje más de cerca de los compradores y a la vez pueda visualizar la competencia de su producto frente a otros y el nivel en que se encuentra su producto, dándole experiencia para atender a diferentes mercados.

En general, puede decirse que los artesanos, ya sea que actúen a nivel personal o por medio de la Asociación, están brindando un adecuado manejo a la comercialización

de sus productos, ofreciendo calidad en ellos y atendiendo a los requerimientos que le son solicitados, debido al amplio comercio que de tiempo atrás han tenido las mochilas que realizan.

Finalmente, cabe observar que la Asociación ha estandarizado las medidas, según se establecen en la Caracterización de Productos, y está actuando frente a las condiciones de calidad las mochilas Kankuamas.



Respecto a las condiciones de embalaje y empaque, los artesanos realizan un adecuado doblado de las mochilas para evitar que se arruguen, mas cuando bajan sus productos para su venta o puesta en consignación, hay que insistir en que empleen bolsas plásticas para protegerlas del agua y de la suciedad; respecto al empaque, la mayor parte no lo maneja y esto atañe más es a los almacenes, cada uno de los cuales emplea un tipo de bolsa para su entrega.

Conclusiones y Recomendaciones

- Se llevó a cabo el reconocimiento del quehacer artesanal actual de la Mochila Kankuama en el municipio de Valledupar y en las localidades de Chemesquemena, Guatapurí, El Hatico, Mojao y Río Seco, a partir del cual se realizaron los documentos de Caracterización y Diagnóstico, así como el Referencial del oficio, instrumentos básicos para el proceso de otorgamiento del Sello de Calidad “Hecho a Mano” para la Artesanía.
- Se socializó el Sello entre las comunidades participantes y se dejó planteado la importancia del mismo para fortalecer la comercialización y normalizar los procesos y productos, introduciendo conceptos de calidad.
- Es importante que se puedan llevar a cabo mejoramientos tecnológicos que lleguen a garantizar aún más la calidad de las Mochilas Kankuamas.
- Dentro de los mejoramientos tecnológicos que se pueden realizar se encuentran:
 - » Implementar de equipos de seguridad industrial para los *macaneros*, quienes realizan la labor de extracción de materia prima, ofreciéndoles delantales, guantes y gafas de protección.
 - » Realizar un taller de tintes naturales e industriales para instruir en el adecuado procedimiento de tinturado del fique para garantizar la calidad del mismo, evitar el desangrado y poder repetir colores, asistencia que debe realizarse en cada una de las localidades.
 - » Implementar en cada localidad los instrumentos básicos requeridos para el proceso de tinturado, en donde intervienen pesos en gramos, pesos en kilos, ollas de aluminio y baldes de medición. Estos mismos sistemas de medición se deben formalizar para el manejo del peso final de los productos.
 - » Generar como criterio de calidad, el empleo del sistema métrico durante el proceso de elaboración de las mochilas, para con ello actuar más de cerca y efectivamente sobre la estandarización de productos.
 - » Adecuar en los talleres artesanales espacios para el almacenamiento de materias primas y productos finales.

- » Realizar un estudio de propiedades y cualidades de los tejidos para presentarlos en las etiquetas a manera de recomendaciones de uso, como también para poder actuar sobre mejoramientos no detectados.

Referencias Bibliográficas

- ***Dotación y montaje de centros de tintes tradicionales con tecnologías impías en las comunidades Kankuamas.*** Organización Indígena Kankuama OIK, convenio Artesanías de Colombia – Secab, Valledupar, enero de 2001.
- ***La Mochila de Fique.*** En: Introducción a la Colombia Amerindia, Instituto Colombiano de Antropología, Bogotá, marzo de 1987.
- ***Mochila de Fique de Atanquez.*** Cristina Echavarría Uscher, Artesanías de Colombia, Bogotá, Enero de 1987.
- ***Monografía de la Mochila de Fique de la Región de Atanquez.*** Miriam Vergara, Artesanías de Colombia, Bogotá, Marzo de 1987.
- ***Prosierra.org.*** <http://www.prosierra.org> – Indígenas Kankuamos
- ***Wikipedia.org.*** <http://es.wikipedia.org/wiki/kankuamo>

Glosario

- **Boca doble:** Tejido en puntada doble cruzada que se realiza al borde del cuerpo de la mochila.
- **Boca sencilla:** Tejido en puntada sencilla cruzada que se realiza al borde del cuerpo de la mochila.
- **Cabuya:** Se le dice al fique ya hilado.
- **Carguera:** Mochila grande, mas pequeña que el *mochilón*.
- **Corchado:** El término se emplea para designar a un hilo que se retuerce, o para designar la acción de volver un hilo a dos cabos.
- **Corchar:** Nombre local con el que se designa a la acción de retorcer un hilo.
- **Corroncho:** “*Ocas*” (ver).
- **Cosedera:** Reborde de la boca de la mochila por donde pasa el cordón de cierre.
- **Crecido:** Aumento de puntos sobre el *chipire* para que *crezca*.
- **Chimbusto:** Fibras de fique sobrantes que van quedando del hilado.
- **Chipire:** Nombre tradicional con el que se designa a la base de la mochila.
- **Empatar:** Es la acción de unir dos hilos sin anudar.
- **Enlliga ó Inlliga:** Vagazo y leche propios de la hoja de maguey.
- **Esbarrigar:** Raspado sobre su derecho.
- **Escadejar:** Primera acción para el proceso de hilado que consiste en arrancar las fibras de un cadejo del maguey.
- **Espeluzado:** Proceso de corte de hebras salientes mediante el empleo de tijeras.

- **Espinazar:** Raspado de la hoja sobre su envés.
- **Gaza:** Corresponde a la colgadera de la mochila, la cual es una faja larga y relativamente angosta, que se realiza con un tipo especial de trenzado.
- **Granito de arroz:** Tipo de puntada en la que se realiza una doble puntada sobre un punto, se deja un punto libre y se repite.
- **Lampazo:** Proceso y efecto de tinturado que crea un efecto difuminado de un color a otro.
- **Macanero:** Persona que extrae el *maguey*.
- **Maguey:** Nombre local con el que se llama tanto a la planta de fique (*Agave Americana*), como al fique procesado cuando se presenta raspado (en fibras).
- **Marido:** Término local con el que se llama a la aguja capotera.
- **Mochilón:** Mochila grande.
- **Ocas:** Formación de secciones retorcidas dobles sobre un mismo hilo que se salen de éste.
- **Pangar:** Macerar.
- **Raspado:** Proceso de extracción manual de las fibras de la planta de fique.
- **Semi tercera:** Mochila pequeña.
- **Susugao:** Mochila pequeña, de menor tamaño que la semi-tercera.
- **Tejido de Lata:** Tejido realizado con puntada doble que ofrece un aspecto sólido.
- **Tercera:** Mochila de mediano tamaño.