

2. CARACTERIZACIÓN DEL SUBSECTOR ARTESANAL DE TEJEDURÍA

NOVIEMBRE 11 DE 2001

PRESENTACIÓN

El campesino colombiano utiliza los recursos naturales disponibles en su entorno como materia prima disponible para satisfacer necesidades primarias en el hogar, bien sea para transportar y depositar granos, preparar sus alimentos y bebidas, fabricar prendas para vestirse, para darse comodidad en el descanso o como elementos ornamentales de uso personal. Muchas comunidades se han dedicado con entusiasmo y perseverancia a la tejeduría como fuente alterna de ingreso para la economía familiar, complementaria a la agricultura o a la ganadería. Se trata de una actividad económica cuya diferenciación se basa en el ingenio y la creatividad, como representación cultural, lo que la hace un trabajo marcadamente individual. La producción artesanal depende del máximo de destrezas manuales del artesano, de la existencia de materias primas y del uso de la tecnología.

La actividad artesanal se realiza de manera familiar o individual, transmitida de generación en generación. Cuando es familiar, se da la participación según sexo y edad, que varía de acuerdo a cada grupo cultural o al tipo de artesanía que se elabora. El artesano desempeña una actividad técnica donde plasma sus conocimientos, destrezas manuales y desarrollo histórico y socioeconómico, utilizando la fuerza creativa de la cultura de la cual es miembro, en una serie de procesos que van desde la selección de la materia prima, hasta la elaboración de objetos, donde transforma en bienes su esfuerzo en forma autónoma con la ayuda de herramientas y de una tecnología simple. El concepto básico es el mismo: El “entrelazamiento”, depende de la creatividad y las posibilidades que ofrezca el entorno, así como de la carga cultural, el carácter que cada artesano brinda a sus creaciones, elaborando diversos tipos de productos en los materiales más variados.

En una unidad de producción se puede decir que en un 80% del proceso productivo es llevado a cabo por el trabajo manual, existiendo una mínima inversión de maquinaria y tecnología. Esto a su vez facilita también la existencia de artesanos que trabajan en su domicilio por horas o por temporadas para intermediarios que posteriormente colocan el producto en el mercado.

2. CARACTERIZACIÓN DEL SUBSECTOR ARTESANAL DE TEJEDURÍA

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.

Una vez producida una primera propuesta fue enviada a expertos en el tema, personas vinculadas o no a la Mesa Sectorial de Artesanías, que por su trabajo diario con artesanos o por su desempeño en el mismo, podía aportar sus conocimientos respecto al tema,

realizando correcciones o complementando la información. De esta manera se obtuvo esta versión.

2.1 DEFINICIÓN DE TEJEDURÍA

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

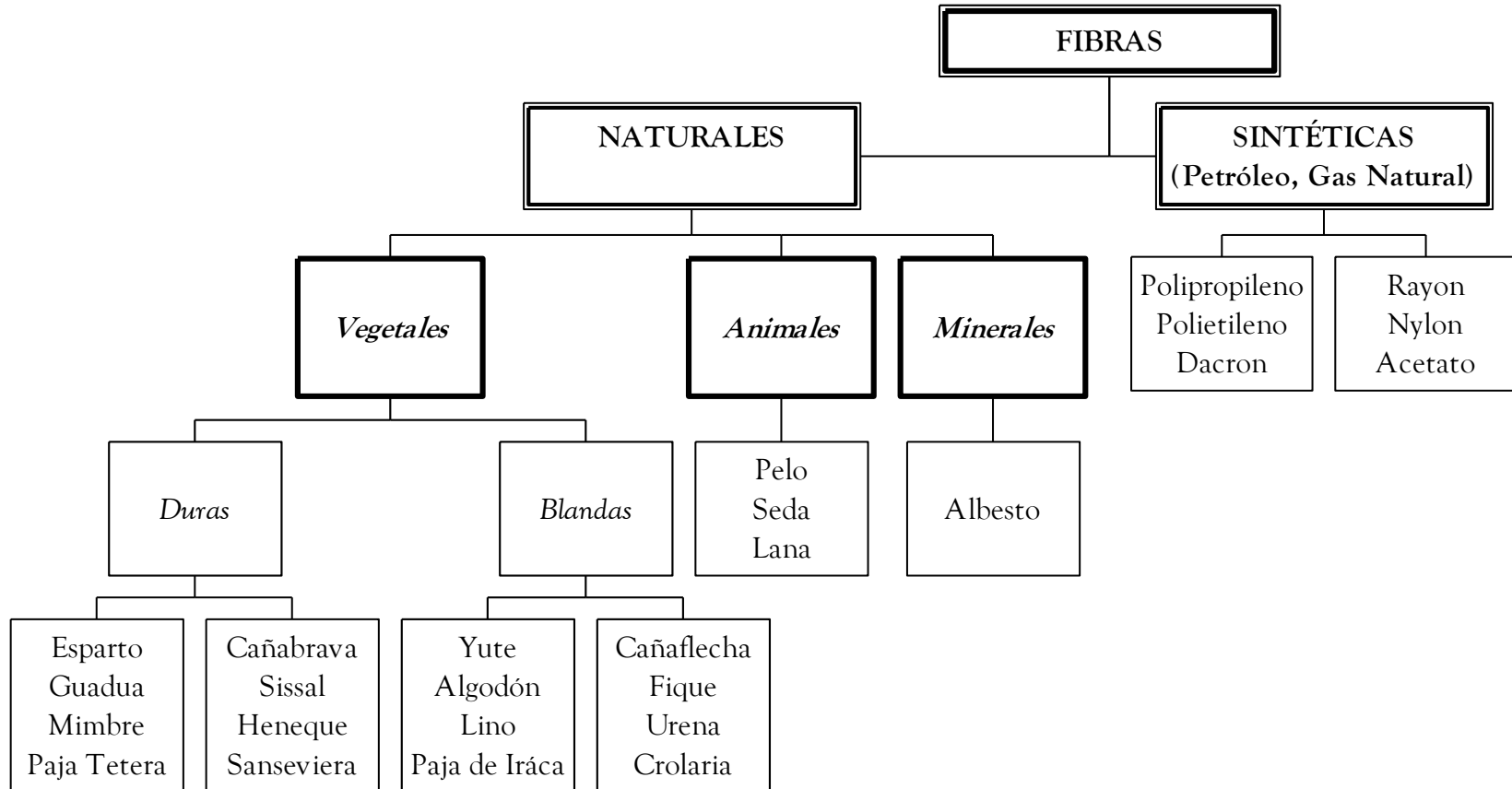
2.2 ASPECTOS RELACIONADOS CON LAS MATERIAS PRIMAS

2.2.1 MATERIAS PRIMAS UTILIZADAS – CLASIFICACIÓN POR ORIGEN

- Origen Vegetal: Algodón, Cáñamo, Lino, Fique, Esparto, Cañaflecha, Iraca, Paja Tetera, Cañabrava o Chin, Bejucos, Chocolatillo, Tamo de Trigo, Mimbres, 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, Nylon.

Con el propósito de complementar la información sobre esta temática se aporta un cuadro sinóptico de la Universidad Católica de Medellín (Gráfica No. 2.1), que se amplía con la información de especialistas en el sector.

Gráfica 2.1
Clasificación de las Fibras



Fuente: Universidad Católica de Oriente, Medellín, Noviembre de 1997.

Las plantas satisfacen, en forma prodigiosa, varias de las necesidades fundamentales del hombre como son vestuario, cordelería y contenedores.

Anatómicamente, los hilos vegetales consisten en fibras y vasos de los que la planta recibe consistencia, que sirven a la circulación de su savia o a la difusión de sus semillas.

Su localización en las plantas es muy variada: en las semillas, en la madera, en las hojas de las fibras; los animales suministran hilos de su pelo, de su lana y de sus capullos. Pero las plantas han provisto al hombre, más que los animales, de ese elemento indispensable a su vida que es el hilo.

Las fibras vegetales se pueden usar sin elaboración, como borra, como flecos, como copos, como damaguas. Pasan a la rueca y dan el hilo continuo. Van al telar y se transforman en telas y ese esquema de actividades se repite desde la choza indígena a la inmensa fábrica de nuestros días.

Las calidades de las fibras vegetales son muchas. Su longitud, su firmeza, su tensión o resistencia al estirado; su tordilidad o capacidad de torcerse sin debilitarse: su adherencia o firmeza con que se pegan a otros al torcerse con ellos; su color, su afinidad tintorea, su lustre, su duración o estabilidad, su capacidad calórica, su conductancia eléctrica. Son abrigadas y frescas: Blandas y firmes.

Los mimbres, las pajas y los bejucos son tallos entero o tiras de tallos, u hojas que sirven para cestería, muebles, techumbres, amarres. (E. Pérez Albeldez. Plantas Útiles de Colombia. Bogotá. 1978)

2.2.2 PROCESOS TÉCNICOS DE ADECUACIÓN DE LAS PRINCIPALES MATERIAS PRIMAS NATURALES SELECCIONADAS POR PRODUCCIÓN E IMPORTANCIA

2.2.2.1 ESPARTO

El esparto es trabajado en Boyacá en Cerinza, Santa Rosa de Viterbo, Belén y Ráquira. El material crece en estado silvestre en páramos y montañas. Se desarrolla en climas duros de inviernos fríos y veranos ardientes, con escasas lluvias.

Existen dos variedades empleadas en el tejido, una de hojas muy enrolladas sobre sí mismas, duras y elásticas que es el esparto como tal y otra de tallo más delgado y de menor longitud, que recibe el nombre de “Oche” o “Hiche” y es empleado como relleno o “alma” de ciertos canastos, al igual que la paja blanca que también se da silvestre. Dado su estado silvestre, el acopio se hace de manera indiscriminada, situación que ha generado escasez y bajo repoblamiento.

Proceso de Adecuación

- El material se recoge o beneficia por personas que se dedican a su comercio. El artesano lo compra en el mercado del pueblo.
- Una vez comprado se clasifica: los espartos de mayor longitud, se escogen para ser usados en la trama y los más cortos para ser empleados en la urdimbre. El material usado para la urdimbre se cuelga a secar al ambiente.
- El material de trama, se somete a cocción para ablandar la fibra, esto se hace durante 3 horas, reduciéndose en un 65% la cantidad de fibra.
- Para el blanqueo se extiende al sol y al sereno el esparto más largo, volteándolo permanentemente para que todas las fibras reciban el mismo tratamiento. Este proceso se realiza para darle al esparto un color más claro y elasticidad.
- Teñido. El teñido se hace con anilinas, colocando previamente a hervir el agua con el esparto y posteriormente añadiendo la anilina del color deseado, dejando hervir por unos minutos. Los colores que tradicionalmente se utilizan son el rosado o fuxia, el verde y el morado. Posteriormente, se lava con agua fría y se extiende a secar.

2.2.2.2 PAJA DE IRACA

Nombres comunes: Iraca, palmiche, paja toquilla, nacuma, jipijapa. De la planta se utiliza el cogollo de la hoja antes de que este abra.

Características Generales:

- Muy flexible en estado de humedad.
- Mediana resistencia a la tensión longitudinal.
- Permeabilidad.

Este proceso es llevado a cabo por la mano de obra masculina del sector rural de Linares, en Nariño, primer productor del país de Iraca, donde se ha conformado un grupo artesanal especializado para procesar el material de varias plantaciones de la región.

Preparación de la paja:

1. **Recolección:** En menguante, los cultivadores escogen los cogollos jóvenes cerrados. El corte se efectúa con machete corriente, cuidando de conservar una porción de 15 centímetros de tallo. El material recogido, se reúne en atados y se transporta al lugar donde se llevará a cabo el proceso completo de adecuación.
2. **Desorillada:** Se abre el cogollo suavemente con las manos y se arrancan las 3 ó 4 hojas más duras y oscuras de cada lado del abanico formado por las hojas tiernas. La operación se hace cuidadosamente para conservar intacto el coto que las mantiene reunidas.
3. **Ripiado y Desvenado:** Usando el compás o “tarja” se procede al ripiado, separando las cintas centrales que se utilizarán para el tejido, de los bordes, venas o ripios que destinarán a la manufactura de escobas. Para obtener cintas regulares, el operario cierra el abanico y clava las puntas del compás en su parte media, atravesándolas completamente con un movimiento rápido y continuo, rasga las hojas separándolas en 3 porciones. Con las manos, prolonga el corte hasta encontrar el coto y luego desprende los ripios o cintas laterales. Se reúnen entonces los cogollos por pequeños paquetes de 20 unidades llamados manojos, amarrándolos con cortezas duras de la misma planta. Esta operación exige una especial destreza.
4. **Cocción:** Los manojos se enrollan formando un círculo para depositarlos dentro del caldero metálico, en donde previamente ha sido colocada cierta cantidad de “ripio” y residuos de las plantas para evitar que se quemen las cintas tiernas durante la cocción, aislando el manajo del fondo de la olla. Cuando el recipiente está lleno con estos manojos, se vierte agua hasta cubrirlos y se coloca otra capa de material sobrante, que a su vez se presiona con trozos de madera para evitar que durante la ebullición, el material se desborde. La cocción que dura de 2 a 3 horas, se hace a fuego lento, en un pequeño fogón, alimentado regularmente con trozos de leña. Se vierte agua para sostener el nivel.

5. Desagüe: Terminada la cocción, los manojos se retiran y se extienden en el piso para enfriarlos. Más tarde, se depositan en estanques con agua limpia y fresca, donde se enjuagan toda una noche.
6. Entorchada o Tostada: Los manojos se colocan en cuerdas o alambres extendidos al aire libre, donde escurren y secan al sol. Las cintas se entorchan sobre sí mismas, formando muy delgados cilindros. Antes del secamiento completo, un operario toma los manojos y los golpea con las palmas de la mano para separar el hilo y evitar el secamiento de las hojas mal cerradas.
7. Chirliada: El material se deja extendido al sol para terminar el secado. Durante esta etapa, los manojos se toman por sus dos extremos y se cierran y abren con un movimiento brusco de los brazos para separar completamente cada uno de los hilos entorchados.
8. Blanqueado: Las fibras secas vuelven a remojarse en agua fresca en varias oportunidades, para volver a extenderlas al aire y al sol, donde permanecen por otros 2 ó 3 días.
9. Estufada: Para blanquear aún más el material, algunos proveedores los someten a la acción del humo y del azufre, colocándolo en pequeñas estufas de madera o bahareque, donde permanecen algunas horas.
10. Teñido: La utilización de la iraca blanca es la más extendida, para lo cual se usa el humo de azufre que aclara el color natural de la paja; generalmente es llevado a cabo por las tejedoras mismas, según sus gustos y preferencias. Este sistema de blanqueado se efectúa fundamentalmente en Nariño. El teñido de la paja en colores fuertes y variados se ha generalizado en los últimos años. Los artesanos utilizan tintes vegetales como nugal, mayorquín, cedronegro, lengua de vaca, aunque su uso ha disminuido por la aplicación de anilinas minerales o industriales que permiten gamas de colores variados, son relativamente económicas y de fácil manejo. (Solano Pablo, La Iraca). (Ilustración No. 1)

Como tintes naturales se utilizan semillas, hojas, cortezas y/o raíces.

- Lengua de vaca.
- Nogal.
- Cedro negro.
- Curador.
- Mayorquín.
- Remolacha.
- Azafrán.

Con las anilinas minerales (Ibacet, se garantiza solidez a la luz).

- Amarillo oro.
- Azul.
- Verde
- Terracota.
- Vino tinto.
- Negro.
- Otros.

Mordentado: Proceso que se realiza a la paja toquilla durante el teñido, que sirve para abrir los poros de la fibra y limpiar de impurezas y para que el tinte penetre y se fije. Garantiza colores firmes resistentes al sol y al agua.

- Alumbre.
- Sol.
- Cobre.
- Estabilizante.
- Óxido.

Macerado: Acción de triturar las partes de las plantas de las cuales se saca el tinte. Se recomienda utilizar una piedra sobre una superficie plana.

Proceso de teñido artificial o anilinas minerales alterno con el mordentado.

1. Seleccionar la paja.
2. Humedecer la paja.
3. Colocar agua a hervir.
4. Disolver una onza de anilina (según color deseado) en una vasija aparte. (Medidas por cucharadas).
5. Agregar el mordiente.
6. Introducir la paja toquilla en el agua hirviendo.
7. Revolver constantemente durante 30 a 60 minutos (Color negro).
8. Retirar del fuego y dejar reposar por una hora, mínimo.
9. Lavar con agua fría corriente.
10. Secar a la sombra.

Teñido con tintes vegetales o naturales

1. Recolectar las partes de los vegetales que se van a utilizar (Semillas, hojas, cortezas).
2. Macerar con una piedra en una superficie plana.
3. Colocar una capa vegetal previamente macerada seguido de la paja toquilla que se va a tinturar y cubrir nuevamente con una capa de material vegetal.
4. Agregar agua fría.

5. Colocar al fuego y dejar hervir el tiempo que sea necesario; la intensidad del color depende del tiempo que se deje en el fuego. (Nunca más de tres horas).
6. Voltear y revolver la paja frecuentemente para que el color se fije uniformemente y evitar manchas posteriores.
7. Para igualar el color es necesario agregar sal en la misma agua retirando el material, introducirlo de nuevo y dejar hervir por quince minutos.
8. Retirar del fuego y dejar reposar por lo menos una hora o de un día para otro, volteando y revolviendo con frecuencia.
9. Lavar con agua fría hasta que deje de soltar color.
10. Secar a la sombra para que el color no se maree.

2.2.2.3 CAÑAFLECHA

La Cañaflecha es una planta propia de climas cálidos y templados. Adquiere su mayor crecimiento, desarrollo y propagación en terrenos bajos de composición arcillosa y arenosa. De la planta se utilizan las hojas, en especial su nervadura.

Características Generales:

- Alta flexibilidad
- Permeabilidad
- Baja resistencia a la abrasión

Obtención y Adecuación

La Cañaflecha es cortada con machete y llevada a la vivienda para su preparación.

Se separa la nervadura central del resto de la lámina de la hoja. Luego se raspa o cepilla la nervadura, haciéndola pasar varias veces por el filo de un cuchillo pequeño o “puntilla”, presionando sobre una banda de cuero que el campesino amarra a su muslo; esto se hace hasta eliminar completamente el verdin. Una vez pulidas, se clasifican: Las que están bien limpias se destinan como fibras blancas; se asolean hasta lograr una completa deshidratación. Ya secas se ripian para obtener pencas más delgadas. Si se van a usar para una trenza fina, es necesario someterlas a cocción en agua de caña agria, de limón y naranja agria. (Ilustración No. 1)

Las fibras manchadas o veteadas se ripian e introducen en una olla con barro, agua, frutas de dividivi y conchas de plátano verde, durante tres días, lavándolas cada día con agua limpia y posteriormente se fija el color negro obtenido hirviéndolas con limpiadiente. (Serpa Roger).

2.2.2.4 PAJA TETERA:

De la planta se utiliza el tallo.

Características Generales:

- Permeabilidad
- Flexibilidad en estado de humedad.
- Buena resistencia a la abrasión y a la tensión longitudinal.

Proceso de Adecuación

Corte: Se realiza en cuarto menguante, se cortan los tallos que tienen las hojas más pequeñas y que tienen tres retoños, si tienen más la palma no sirve. En los casos en que el artesano no la corta directamente, lo compra en veredas cercanas que producen la fibra.

Desvenado: La parte de afuera del tallo es retirada, quedando el tallo liso y de color cremoso.

Lavado: los tallos lisos son dejados en agua durante un día.

Secado: Los tallos se dejan al sol durante tres días.

Enjuague: Luego de recibir sol, son enjuagados con agua.

Segundo secado: Se colocan al sol durante otros tres días. La paja tetera, adquiere un aspecto muy claro como un color hueso, además un aspecto muy suave. Para las fibras que van a ser teñidas, el tinturado se hace posterior a la consecución.

Tinturado: Se escogen plantas tintóreas maduras para emplear la parte que da tinte, la cual es retirada. Se macera o licúa con un poco de agua (dependiendo de la cantidad de tinte). Cuando hay necesidad de calentar, se colocan la fibra y el tinte en un recipiente hondo y se lleva al fuego. Otro proceso alternativo es el de dejar fermentar hasta por tres días, dependiendo del tinte. Después del procedimiento de teñido por cocción o fermentación se retira la fibra y se lava bien con agua corriente hasta que no suelta color.

Secado: Una vez lavada la fibra se debe secar, preferiblemente ubicando hoja por hoja o en manojos pequeños a la sombra, con buena ventilación, para que así no se dañe la fibra con la aparición de hongos, y fije bien el color, evitando los rayos directos del sol que la decoloran.

Ripiado: Tanto la fibra blanca como la teñida son ripiadas. Esto se realiza con la uña del dedo pulgar; en algunas ocasiones utilizan una aguja pequeña con la que se hace un corte

en uno de los extremos de la hoja de la tetera y se hala, de tal manera que se abre longitudinalmente en dirección de la fibra. (Molina, Leila Marcela, 1997)

2.2.2.5 CAÑABRAVA

Se encuentra silvestre en los cafetales y orillas de los ríos en muy distintos climas. Sus nombres más comunes son caña brava, caña de castilla, caña de queco, cañate, caña chin o caña común.

Características Generales:

- Impermeabilidad
- Alta resistencia a la tensión
- Baja flexibilidad
- Buena resistencia a la abrasión

Proceso de Adecuación

Los tallos, que deben ser recogidos en plena madurez, son almacenados en un sitio sombreado para ser utilizados antes de su total secamiento, período que abarca aproximadamente seis meses.

Del lugar de almacenamiento, el artesano selecciona las cañas que va a emplear en la elaboración del objeto. Inicialmente se limpia la caña, despojándola de las hojas que la cubren. Se cortan los extremos (20 – 30 cm a cada lado) que durante la recolección y el almacenamiento se han deteriorado.

Con el fin de eliminar suciedad en la superficie de la caña, se frota con un paño húmedo. En este punto del proceso se comienzan a preparar dos grupos diferentes de piezas, dependiendo de la función que desempeña dentro del objeto, ya sea de armante o de enruede.

Los armantes son la estructura del objeto, estos se obtienen de cañas delgadas, ya que proporcionan el ancho adecuado. El enruede son cintas más delgadas que se entretejen a través de los armantes, se sacan de cañas más anchas.

Elaboración de los armantes

La caña se corta dependiendo del tipo de objeto que se va a producir y de sus dimensiones; se abre en dos mitades iguales buscando aplanarla y ablandar los nudos, para lo cual se golpea con una piedra, sobre un tronco de madera. Se separa la parte externa (que es la que se utiliza) de la parte interna, que se desecha.

Elaboración del enruede

En este caso, la caña se abre en toda su longitud y el número de veces necesario para obtener el ancho deseado. Se elimina la parte interna de la caña. Las cintas se adelgazan hasta obtener el calibre que les dé la flexibilidad necesaria para que puedan ser tejidas. (Ramírez, Olga 1989)

Proceso para el teñido de la caña

Las cintas que se someten al teñido, reciben el mismo tratamiento de las que se usan para el enruede, después del corte se enrollan y se amarran. Previamente se ha puesto al fuego la mezcla de anilina disuelta en agua, con sal y lima ácida para que fije más el color.

La caña se introduce en la mezcla hirviente y va absorbiendo el líquido que se fija en la cara interna, por ser más porosa. Algunos artesanos solo disuelven la anilina en agua y la aplican a la superficie de la caña, pero este método no es muy efectivo por la baja fijación. Después de teñir la caña, se pone a secar y queda lista para ser utilizada.

Los colores comúnmente empleados son el magenta, el verde y el naranja.

2.2.2.6 FIQUE

La planta de fique crece en terrenos de relativa fertilidad, sueltos y profundos, con un buen drenaje natural y no muy inclinados.

Nombre común: Fique, cabuya, motua.

Parte útil de la planta: Hojas que son carnosas y con borde espinoso.

Características Generales:

- Puede ser utilizado como filamento, cordón o trenza .
- Alta resistencia a la tensión.
- Baja elasticidad.
- Permeabilidad.
- Repele la grasa.
- Buena resistencia a la humedad y al calor.

Proceso de Adecuación

1. Corte de Pencas: Con un machete se cortan una a una las hojas o pencas de la mata.
2. Desespinado: Consiste en quitarles las espinas al borde de la penca. Para este proceso se usa el machete o un cuchillo grande.
3. Desfibrado: Proceso en el que se limpian las fibras de fique de todo el tejido carnososo, bien sea con un mazo sobre una piedra, con un desfibrador, implemento burdo y elemental, constituido por dos palas o varillas unidas y amarradas tangencialmente por medio de cuerdas y cabuyas, y a veces provisto de dos rudimentarias hojas metálicas que funcionan a manera de cuchillas que limpian y separan totalmente los hilos de la pulpa.

Otro sistema de desfibrado es el sacador, consta de un palo y una varilla, los cuales son amarrados fuertemente a un árbol con un lazo en uno de sus extremos, dejando el otro libre. Se toman cinco o seis cintas, se envuelven sus extremos alrededor de la mano derecha, dejando libre el otro extremo. Se introduce una cinta entre el sacador y se hala para sacarla limpia de carnosidad.

El tallador también es usado para desfibrar. Está formado por dos palos y una cuchilla colocada en un palo superior, la cual cae sobre una lámina atornillada al palo inferior. La cuchilla cumple la función de raspar la fibra. Las dos maderas están unidas entre sí con un tornillo mariposa con el que se gradúa la presión y permite abrir y cerrar la talla. También son utilizadas máquinas movidas por fuerza motriz o máquinas

desfibradoras. Constan de un tambor provisto con cuchillas colocadas transversalmente a cinco centímetros una de la otra, el cual gira movido por un motor y unido a él por una correa. El motor hace girar el tambor hacia abajo para ayudar a introducir la hoja que entra hasta la mitad, en este punto es halada con fuerza por el operario en sentido contrario para retirarla de la máquina. Se da vuelta a la hoja, metiéndola hasta donde se desfibró, retirándola de nuevo.

El sistema más apreciado es el manual, ya que la calidad de la fibra extraída es superior por cuanto no se revienta o debilita como sucede con la máquina desfibradora.

4. Lavado: Los hilos ya despojados de la pulpa, son lavados abundantemente con agua y detergentes. A veces son golpeados hasta eliminar completamente los restos del jugo (es altamente urticante y cáustico).
5. Secado: Aún húmedos, se desenredan y “hebrean” poniéndolos entonces a secar y blanquear al sol y al sereno tendido en secaderas o en un prado. Ya seca la madeja, se peina, haciéndola pasar por las puntas de grandes clavos dispuestos en grupo y fijos en un poste o trozo de madera. Terminada esta primera etapa, se procede a la tintura o a la hechura de la trenza o “clineja”; a la hilada, o a la torcida, o al empleo de diversas técnicas según el uso y el tipo de confección que vaya a utilizar.
6. Teñido: Consiste en darle color al fique mediante tintura por inmersión y cocción en agua. Una vez retirado del fuego, se deja enfriar para ser lavado. Se colocada a secar sin exponerlo al sol.
7. Descarmenado o peinado: Consiste en organizar y separar las fibras con las cuales se va a tejer. Se golpea contra un palo para que suelte las últimas impurezas. Se abren los hilos con las manos.

Hilado del Fique

Para obtener la hebra torcida que se emplea en los diversos tejidos de mochilas, costales, tapetes, cinchas o enjalmas, el fique puede ser hilado de distintas maneras, utilizando técnicas similares a aquellas empleadas con la lana o el algodón (hilado en máquina, rueca o huso). Sin embargo, el implemento más rápido y utilizado es la carrumba.

Este artefacto de hechura elemental, cuyo empleo debe ser llevado a cabo por varias personas, consiste básicamente en un eje metálico o de madera dura, cuya parte inferior atraviesa un marco que permite sujetar la carrumba, sin entorpecer el movimiento giratorio que se le da al eje por medio de una cuerda que lo envuelve en forma de 8. En la parte superior va insertada una rueda de madera sobre la cual descansa el ovillo que se va formando durante la proceso.

Intervienen tres personas; la primera arranca del madejo pequeñas cantidades de fique y las pasa a la segunda que “empata” uniendo las fibras que van pasando al eje. La tercera persona maneja la carrumba portándola con una mano, mientras con la otra da el impulso necesario para hacerla girar, se desplaza caminando lentamente hacia atrás, alejándose, mientras las hebras, que la segunda persona va escogiendo y alistando, se van uniendo y enrollando en forma de ovillo.

Se amarran las fibras al extremo saliente de la rueda, y el eje se hace girar, torsionando las fibras convirtiéndolas en un hilo torsión Z. Se unen dos hilos de torsión Z formando uno solo, haciendo un movimiento en sentido opuesto. Este hilo se tiñe, y una vez terminado este proceso, se vuelve a corchar la cabuya para darle el calibre definitivo.

Trenza o “clineja”

Ésta se fabrica manualmente, alternando tres o más manojos de igual espesor. La trenza es luego “tallada”, pasándola a través de la hendidura de un tronco o trozo cualquiera de madera, para emparejarla, darle lustre y perfecta docilidad. Finalmente, se “peluquea”, emparejando y eliminando con unas tijeras los pequeños hilos sueltos. Queda entonces, lista para ser usada en la manufactura de artículos como suelas para alpargatas, tapetes, individuales, bolsos y figuras decorativas. (Solano, Pablo).

2.2.2.7 GUADUA

De la planta se utiliza el tallo, que está constituido por secciones de cierta longitud, divididas por anillos.

Características Generales:

- Buena Flexibilidad
- Buena resistencia a los hongos
- Alta resistencia a la tensión

Proceso de Adecuación y Obtención

La guadua es cortada a 20 cm de la raíz, inmediatamente por encima de un anillo, evitando con ello que se forme un vaso receptor de agua lluvia, que con el tiempo puede podrir la mata, con el fin de que continúen brotando vástagos; una vez retiradas las ramas alternas es llevada al taller.

En el sitio de trabajo se retira la cabeza que tiene un pequeño canuto o espacio entre nudo y nudo; luego se abre, pela y divide en tiras y trozos para ser utilizada en esterillas o trabajos de cestería.

Estas tiras son adelgazadas hasta tomar un grosor uniforme; se colocan a secar al sol para evaporar la humedad. Una vez seco el material está listo para ser trabajado. (Niño, Jairo. 1980)

2.2.2.8 LANA DE OVEJA

Características Generales:

- Buena absorción de humedad
- Lustre y suavidad

Proceso de Adecuación

La lana en rama, llamada también vellón, es aquella que se esquila de la oveja y que no recibe ningún tipo de tratamiento, es la que casi siempre se consigue en los mercados. Esta lana se deja reposar por espacio de quince días con el fin de que las grasas y la suciedad natural se resequen y reposen facilitando la tarea de lavado. El lavado se hace, primero hirviendo la lana, para quitarle la mayor cantidad de mugre y sobre todo la grasa. Algunas hilanderas prefieren hilar la lana solamente hervida. Sin embargo, después de la hervida viene la lavada, que la efectúan con jabones de barra comerciales. Es de anotar que el uso de los detergentes deteriora la calidad de la lana. Según el uso que se le vaya a dar a la lana, se tiñe en vellón o se hila primero.

Hilado: Consiste en torcer y estirar la fibra para formar una hebra, rotando el huso o rueca. Es un oficio de las mujeres. Hilan mientras caminan, conversan, cuidan del ganado y otros menesteres. Aunque existen pequeñas diferencias entre las distintas regiones, se puede sintetizar la labor del hilado como sigue:

Escarmenado: Proceso que se hace con las manos, que consiste en deshilar la lana, quitando en lo posible las partículas de material vegetal que se encuentran adheridas a ella. (Ilustración 2).

Estirada: Según el calibre del hilo que se quiera se estira la lana logrando un hilo continuo sin entorchar. (Ilustración 2).

Torcida: Esta parte del proceso se ejecuta con el huso. Estos husos, de tradición precolombina, consisten en un trozo cilíndrico y alargado de madera, cuyo extremo superior ha sido tallado en forma de anzuelo y en cuyo extremo inferior colocan un volante redondo, que puede ser de arcilla, madera, piedra y en algunos casos utilizan una papa. Se ata el hilo en la madera y al engarzarlo en la horqueta superior y hacerlo girar, se realiza la torsión por tramos que después se van enrollando en dicho cilindro. (Ilustración 2).

Entorchada: Se ejecuta con el mismo huso, pero retorciendo dos cuerdas o hilos de lana juntos.

Enmadejado: Se enrollan los hilos en el espaldar de una silla o en un enmadejador. Una vez hechas las vueltas se amarran para que no se suelten. Otro sistema es enrollar la lana en el espacio entre el codo y la mano, consiguiendo madejas de más o menos una libra. Esta es la mejor manera de envolver la lana para teñirla, puesto que queda más suelta que en ovillo. (Ilustración 2.)

Teñido: Antiguamente se teñía con frutos, raíces o cortezas de ciertas plantas, pero en la actualidad dada la facilidad de compra y la disminución de pasos en el proceso del teñido, se ha sustituido por anilinas comerciales.

La lana se tintura hirviéndola en agua donde se ha disuelto el colorante previamente, con alguna cantidad de sal. Después se lavan con agua corriente y se sumerge en agua con limón, frutas cítricas, o en su reemplazo vinagre o cerveza con el fin de fijar fuertemente el color de la fibra para que resista la acción del sol o tratamientos posteriores. (Idec. 1983)

A nivel semi-industrial el proceso varía un poco: La lana se introduce en un baño con agua caliente y producto químico para eliminar la grasa. Una vez seca, pasa por una máquina que se encarga de desmenuzarla y dividirla en lotes. Se somete a éste proceso tres o cuatro veces. Se adiciona un suavizante en este proceso.

La lana se introduce en la cardadora que consta de dos cuerpos: El primero escarmena la lana (la desmenuza más fino) y el segundo la convierte en los primeros hilos.

Llenos los husos pasan a la hiladora que retuerce la lana. En la retorcedora se obtienen hilos de 2 ó 3 cabos. Los de dos se usan para urdir y los de tres para tramar.

Se hace el encarretado que consiste en pasar los hilos del huso a carretes. En la máquina enmadejadora se hacen las madejas. La tintura se hace como se describió anteriormente.

2.2.2.9 ALGODÓN

De la planta se utiliza el fruto al cual se le retira la semilla.

Características Generales:

- Buena absorción de humedad
- Buena resistencia a la fricción
- Buena resistencia a altas temperaturas

Proceso de Adecuación:

Desmote: Consiste en separar la semilla del copo o mote. Se puede hacer de dos maneras: Manual o con máquina desmotadora

- Manual: Técnica precolombina de desmote a mano; se extienden los copos sobre una piedra plana y se extraen las pepas con la presión de una varilla de metal o con el huso de hilar que la artesana empuja hacia delante. De esta forma las semillas van saliendo y las motas se aplanan.
- Máquina desmotadora: Está conformada por un marco de madera en el cual están insertadas dos varillas de hierro con manivelas (obtenidas por deformación de las varillas) y una cuchilla metálica; la primera varilla permanece desnuda mientras la otra varilla esta forrada de un cuero que le da varias vueltas. Se imprimen movimientos de sentido inverso a las dos varillas para que chupan los copos de algodón, gracias a la aspereza del cuero, que arrastra las fibras del algodón. La trabajadora coloca los copos sobre la cuchilla y necesita de sus dos manos para poner en movimiento las manivelas. El algodón sale sin pepas por detrás, quedando las semillas sobre la cuchilla.

Asoleado: Después de desmotado el algodón se debe asolear. Se forman “mantas” con el algodón asoleado, escarmenándolo para que se abra bien. Estas mantas se extienden sobre una “garra” (un cuero) donde se azota con una vara bien lisa. Esto para extenderlo y amasarlo para que quede fino y parejo. Las mantas se extienden, se doblan y paulatinamente se va formando una tira que al envolverla suavemente arma un copo.

Hilado: El copo obtenido a partir de las mantas es el producto intermedio a partir del cual se puede hilar. Existen dos maneras de hilar. La una se hace con huso de mano y la otra emplea torno de hilar.

Hilado a mano: La hilandera, sentada, coloca una totuma en su regazo y con un movimiento rápido de la palma de sus manos, hace girar el huso en la totuma; el último pedazo de hebra hilada ha quedado retenido en la cabeza del huso y por intermedio de él

se comunica al algodón el movimiento de torsión necesario para la formación del hilo. Mientras tanto, la hilandera extrae algodón del copo y lo estira entre sus dedos mientras la rotación del huso lo tuerce. Se va extrayendo del copo y estirando el pedazo de hilo.

En caso de ser necesario se pule la hebra, quitándole los bultos debidos a torsión y estiramiento insuficientes. Cuando el huso ha dejado de girar a gran velocidad, se toma con la mano y se gira inclinado para enrollar la hebra recién fabricada, en la parte baja cerca al tortero. Cuando se ha llenado el huso, se devana la hebra en un ovillo.

Hilado con torno: Se hace utilizando un aparato muy similar al torno de hilar fique. Consta de los siguientes elementos: un huso con su soporte, una rueda, y dos elementos de transmisión y transformación del movimiento (un andador o pedal que impulsa una rueda por medio de una manivela; esa rueda hace girar el huso gracias a una correa),

El huso, esta afianzado con orejas de cuero al “fraile”, soporte de madera en forma de “Y”, cuya punta está hincada en el hueco de una piedra, que da estabilidad al fraile. Entre los dos brazos del fraile viene el tortero. Pese a llevar el mismo nombre que el tortero del huso de mano, este tortero tiene una función totalmente diferente: es una polea que sirve para transmitir al huso el movimiento circular de la rueda.

La rueda de madera reposa por su eje sobre dos vigas del techo de la casa. Está mantenida en posición por chamuceras de cuero y recibe su impulso de una manivela llamada “justillo”, que transforma en movimiento circular continuo el movimiento lineal alterno del “andador”, con el cual está conectado por medio de una cabuya.

La rueda transmite su movimiento circular al huso por medio de una cuerda de algodón, que llega cruzada al tortero. Hace también las veces de volante o sea de regulador de la velocidad de rotación; la hilandera utiliza, como en el de mano la rotación del huso para obtener la torsión del algodón del copo. Se enrolla el hilo producido. (Bayona, Beatriz).

2.2.2.10 CALCETA DE PLÁTANO

El plátano es una especie vegetal que se cosecha en todo el territorio nacional con mayor énfasis en las zonas cafeteras y en las regiones costeñas.

Nombre común: Calceta de plátano, guasca de plátano, cepa de plátano penca.

La calceta es cada una de las cáscaras que forman el vástago, cepa, tronco o tallo de la planta de plátano, que pueden llegar a medir hasta 3 m de longitud y su ancho oscila entre los 20 y 30 cm.

Características Generales:

- Impermeabilidad.
- Buena flexibilidad.
- Permite la torsión.
- Resistente a la tensión.
- Poco resistente a la humedad.

Proceso de extracción

Existen dos formas de extracción. La primera es por desguasque anterior a la cosecha de la planta y consiste en sustraer las láminas exteriores del tallo de una planta madre que está lista para ser cosechada; éstas láminas se recolectan cuando aún está empezando a secarse, para hacerlo se retiran un poco del vástago y se cortan a dos cuartas del suelo (50 cm, aprox.), generalmente se tira hacia arriba para no deteriorar la planta.

La segunda forma de extracción, es por destronque. Consiste en cortar vástago posteriormente a la cosecha de la planta, a una distancia de entre 50 cm a 1.80 m del suelo en forma diagonal para facilitar el secado o desangre, también se realiza otro corte donde comienzan las hojas. De estos vástagos se obtiene calceta de color claro. El vástago se puede abrir en calcetas verdes para ponerlo a secar. Este secado puede durar hasta ocho días, dependiendo del clima.

La calceta tiene dos capas; una externa (dura y gruesa), que generalmente se retira cuando la realización del producto lo requiere, y otra interna, más blanda y delgada que es como más se utiliza.

Ya secas las calcetas se dejan una noche a la intemperie para que reciban el rocío, suavizándose de esta manera.

La mejor variedad para producir calceta de plátano es el hartón y el dominico, ya que de todas las variedades existente, estas ofrecen las mejores características de resistencia.

La calceta se puede utilizar cortada en tiras o cuando se recolecta después de cosechada, convertida en hilos (trefilación), que se realiza a través del rasgado del material con tecnología incipiente (carriso), o a través de la apropiación de tecnologías.

Proceso de Adecuación para convertirlo en tiras

Ripiado: Después de haber recolectado la calceta en estado seco, o de haberla secado, se procede a seleccionar la de óptimas condiciones para cortarla luego en tiras anchas con tijeras o rpiador. Este último es un juego de discos con soporte en madera que siempre permanecen estáticos condicionando los anchos del material.

Posteriormente es enrollada y colgada en ovillos para que no se deteriore, protegida de la humedad.

Limpieza: Se puede realizar antes o después del rpiado, y se puede preparar la calceta en dos formas: Separando las dos capas de la calceta manualmente, o raspando la capa interna o delgada con cuchillo, dejando la más gruesa. Esto se realiza si no se quiere utilizar las dos capas al mismo tiempo.

Devanado: Consiste en retorcer una tira larga de calceta para formar un hilo; se realiza uniendo calcetas de medio centímetro, retorciéndolas en sus extremos, después de esto se amarra una punta a un extremo y otra al devanador, que es un instrumento conformado por dos palos en forma de ele, tensionándose el hilo y girándolo hasta formar el hilo.

Proceso de Adecuación para convertirlo en hilo

Ripiado: Consiste en la separación de las fibras del “chande” que es la materia viscosa de color verde propia de las plantas.

Después de haber cortado el vástago del plátano y separado las pencas, se rasgan con el carriso que consiste en dos palos unidos horizontalmente, dejando una ranura en el medio por donde se pasan las pencas y se hala, hasta que se tenga como resultado los hilos o fibras.

Otro sistema de rpiado es realizado sobre una tabla de madera que se coloca en un ángulo de 45° al piso, apoyándose contra el abdomen de la persona que realiza el proceso. El tallo es colocado sobre la tabla y con una manilla se va desfibrando, siempre con un movimiento de arriba hacia abajo para no estropear la dirección de las fibras, hasta dejarlas completamente limpias, libres de chande.

Limpieza: Se realiza con un peine de madera que dispuesto de forma horizontal que permite limpiar las fibras de las impurezas que hayan quedado y las dispone en forma paralela. Las puntas de este peine son en metal.

Las fibras se someten posteriormente a un lavado con detergente y se dejan secar al aire sobre una cuerda. En este momento, las fibras pueden ser tejidas o hiladas.

Hilatura: El proceso se realiza manualmente: Las fibras se extienden sobre un palo largo de guadua y se sujetan con una cuerda, envolviendo de arriba hacia abajo. Dispuesta la guadua, la artesana se sienta sobre un pequeño butaco y va sacando las fibras, según el grosor deseado para el hilo. Finalmente, con el huso girando sobre el piso se va dando torsión a las fibras y se va envolviendo el hilo. Durante el proceso se humedecen las fibras para facilitar la labor. (González, Claudia Helena. 1995)

2.2.2.11 SEDA NATURAL

En Risaralda y Caldas se tiene la cría del gusano de seda donde se producen 3150 kilos/mensuales de capullos secos de los cuales entre 450 y 500 son capullos de segunda y tercera que son las utilizadas en el hilado artesanal. Este hilado artesanal se está realizando en el Cauca, Cundinamarca y en Chocó.

El capullo es formado por un solo hilo continuo de aproximadamente 2.400 metros de largo. Cuando el capullo se rompe o tiene algún defecto de tamaño o forma, su calidad es de segunda y no se puede exportar, esta es la materia prima que se piensa procesar artesanalmente en el país.

Los capullos son adquiridos por las artesanas en las fábricas de Cokosilk en Pereira y en pocas ocasiones a través de la venta directa que los sericultores de la zona. De esta clase de capullos es posible obtener dos tipos de hilos: De fibra corta, denominado shappe, de los capullos que están rotos, y de fibra larga, denominado devanado, de los capullos buenos.

Proceso de Adecuación

El proceso de obtención de los dos tipos de hilos, se inicia con una selección de los capullos. Los que están rotos, vanos o dobles, se utilizan para hilo shappe, los de buen estado para hilo devanado. A los capullos destinados a hilo shappe se les hace un corte transversal para extraer la pulpa.

A los dos tipos de capullo se les hace una cocción para disolver la sericina que tiene el capullo, de esta manera se hace posible la extracción del hilo. Posteriormente, el capullo desvanable se coloca en un platón con agua caliente y con la mano se va pasando por grupos de 200 aproximadamente a otro platón y acercando a la estructura de la máquina devanadora que agarra las fibras para extraerlas del capullo y enrollarlas en un carrete. Este proceso se hace en máquinas devanadoras compradas e implementadas por las artesanas. Algunas de las personas más expertas aseguran que si tienen capullos de buen calidad, pueden sacar hasta siete kilos de filamento en dos días de trabajo continuo.

Cuando el filamento está en los carretes se retuerce en dos o más cabos; el retorcido generalmente se hace en las máquinas hiladores –de seda shappe–. Se hace necesario pasar el filamento del carrete a una madeja para luego retorcerla en la hiladora. Pasa entonces al proceso de desengomado, para retirar la sericina y grasa del filamento, que corresponde al 30% del peso total; después se lava y descrua, quedando listo el hilo de seda para ser teñido, si es necesario.

La producción del hilo shappe implica lavar y cocinar la seda para retirar la sericina, desengomarla e hilarla en rueca donde la artesana determina el grosor del hilo. Posteriormente se retuerce en las maquinas hiladoras (retorcedoras).

Con este hilo se elaboran madejas y es en este momento cuando se realiza el blanqueo, que es opcional. El proceso de hilatura es lento y requiere dedicación y atención constante porque es la artesana quien alimenta la máquina y mantiene el ritmo del trabajo con el pedal del motor. Una persona experta puede gastar entre tres y cinco días para hilar y retorcer un kilo de hilo shappe delgado, trabajando el día completo con dedicación exclusiva; otras personas menos expertas gastan hasta dos semanas en la misma labor.

Aunque la mayoría de las artesanas saben devanar e hilar, no todas se dedican a este oficio, y muchas contratan a otra para que realice el trabajo. (Artesanías de Colombia, 1994)

Tintorería de la Seda:

Las artesanas, tienen tres alternativas de tintorería que realizan según demanda, facilidad de realizar y por conocimiento del proceso.

Tintorería con naturales: Aprovechando la vegetación del entorno, es una tintorería sencilla y económica, que requiere de la curiosidad de la artesana. El proceso de esta tintorería se ha estandarizado especialmente para la seda.

Se hace la recolección del material tintoreo:

- Semillas de aguacate
- Semillas de nogal
- Hojas de nogal
- Hojas de morera
- Hojas de ahuyama
- Hojas de palma china
- Hojas de laurel
- Hojas de eucalipto
- Hojas de helechos
- Hojas de zanahoria
- Moras, remolacha, repollo y especialmente café tinto concentrado.

Se procede a la maceración, picado y fermentación del material tintoreo y posteriormente se realiza la cocción, colado del material tintoreo y adición de mordientes (sulfato de cobre, sulfato de hierro, piedra lumbre, permanganato de potasio al 3%). La fijación se efectúa con ácido acético o vinagre al 1% a los 45 minutos de cocción.

Tintorería con Químicos: Se caracterizan porque las tonalidades son más fuertes.

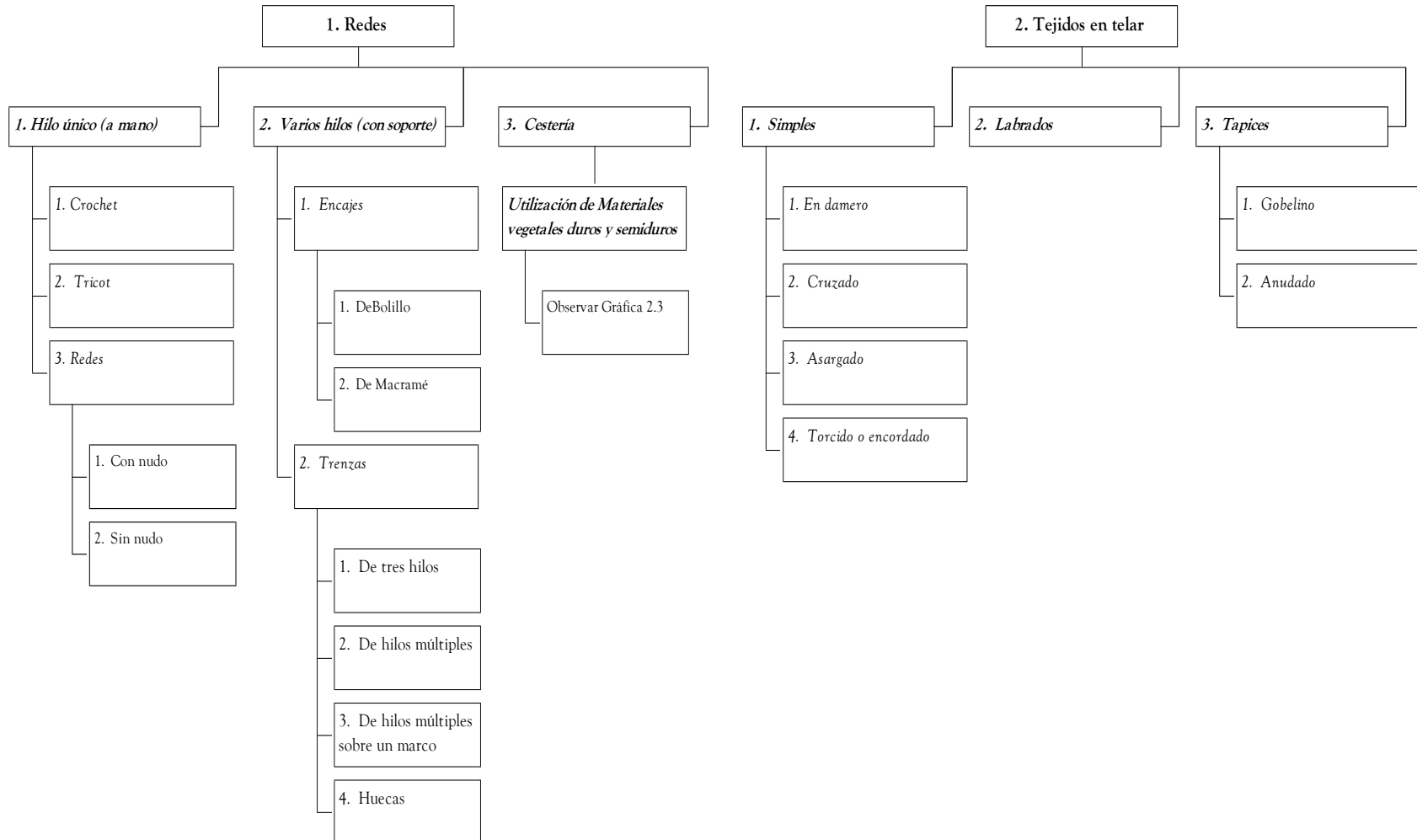
Tintorería con colorantes reactivos. Estos colorantes son los más estables o fijos. El proceso de tintorería es el más largo (dura 3 horas) y es el tinte más costoso. La carta de color es limitada, siendo pocas las artesanías que dominan el proceso.

Tintorería con colorantes ácidos. El proceso de tinturado demora 1 hora. Se realiza la tintorería y posteriormente se fija. Son tintes más económicos que los reactivos, con colores más brillantes y de amplia gama. Cuenta con una carta de color de 90 gamas y una cartilla de procedimiento. (Artesanías de Colombia, 1997).

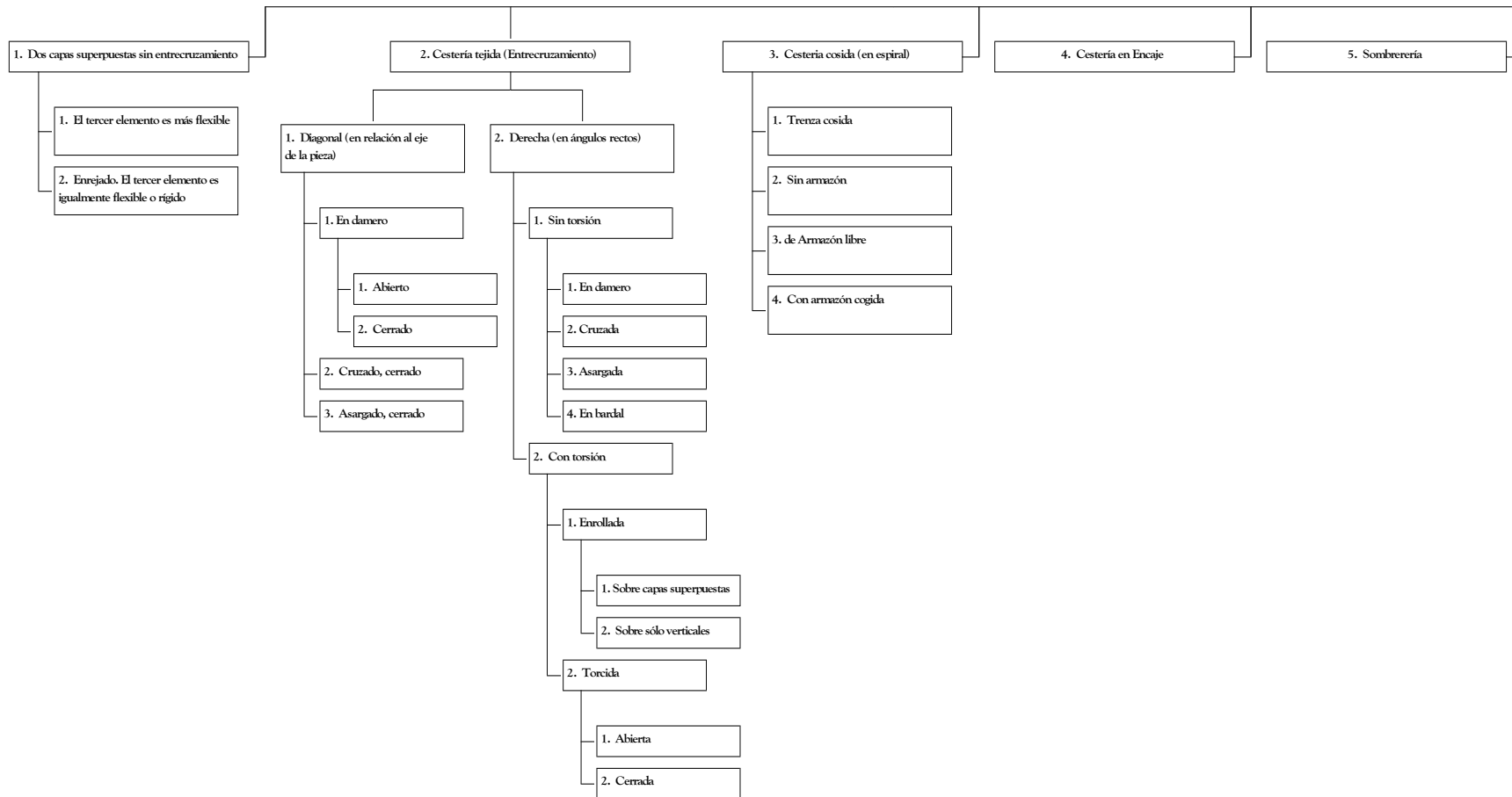
2.3 PROCESOS TECNOLÓGICOS DE PRODUCCIÓN

Los tejidos se clasifican según la técnica utilizada en tejeduría manual o redes y tejidos en telar. Observar gráfica No. 2.2 para mayor comprensión de este tema.

Gráfica 2.2
Clasificación de los tejidos según la técnica utilizada



Gráfica 2.3
Clasificación de la Cestería



2.3.1 TEJEDURÍA MANUAL O REDES

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.

2.3.1.1 HILO ÚNICO

2.3.1.1.1 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. (Ilustración 3)

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.

2.3.1.1.2 *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. (Ilustración 4).

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. (Ilustración 4)

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. (Ilustración 4)

2.3.1.1.3 *REDES*

2.3.1.1.3.1 *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. (Ilustración 5)

2.3.1.1.3.2 *RED CON NUDO*

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

2.3.1.2 *VARIOS HILOS*

2.3.1.2.1 *BOLILLO*

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

2.3.1.2.2 *MACRAMÉ*

Tejido mediante sistema de anudado a mano de hilos que tienen como punto de partida otro hilo. (Ilustración 6)

La combinación de nudos (sin ayuda de agujas) produce la urdimbre elaborando cortinas, lamparas, 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. (Ilustración 7)

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.

2.3.1.2.3 *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. Cuando han sido tejidos todos, se empieza por el lado opuesto; zigzagueando de este modo se forma una trenza.

2.3.1.2.3.1 *DE TRES HILOS*

(Ilustración 8a)

2.3.1.2.3.2 *DE HILOS MÚLTIPLES*

El soporte solo sostiene una extremidad de los hilos y mantiene tensa la trenza. (Ilustraciones 8a, 8b y 8c)

2.3.1.2.3.3 *DE HILOS MÚLTIPLES SOBRE UN MARCO*

El soporte es un cuadro sobre el que están tendidos los hilos verticales o urdimbre, de cuyo entrecruzamiento, hecho con los dedos, resulta la trenza. (Ilustración 8a).

2.3.1.2.3.4 *HUECA*

Con la ayuda de un soporte. (Ilustración 8a).

2.3.1.3 CESTERÍA

La cestería comprende la elaboración de cestos, mediante la disposición ordenada y estructurada, y el entrecruzamiento de varillas o tiras obtenidas por la división longitudinal de materiales vegetales duros 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. (Herrera, Neve Enrique. 1996)

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. (Ilustración No. 9)
- 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 manojo de cintas, se comienza a tejer alternadamente, hasta que se va rematando una por una cada cinta. (Ilustración 10).

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.

Clasificación de la cestería

2.3.1.3.1 *CAPAS SUPERPUESTAS SIN ENTRECruzAMIENTO*

2.3.1.3.1.1 *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. (Ilustración 11).

2.3.1.3.1.2 *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. (Ilustración 11).

2.3.1.3.2 *CESTERÍA TEJIDA*

Hay entrecruzamiento regular de elementos.

2.3.1.3.2.1 *CESTERÍA DIAGONAL*

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

2.3.1.3.2.1.1 *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. (Ilustración 12).

2.3.1.3.2.1.2 *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. (Ilustración 12)

2.3.1.3.2.2 *CESTERÍA DERECHA O EN ÁNGULOS RECTOS*

2.3.1.3.2.2.1 *SIN TORSIÓN*

2.3.1.3.2.2.1.1 *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. (Ilustración 12)

2.3.1.3.2.2.1.2 *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. (Ilustración 13)

2.3.1.3.2.2.1.3 *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. (Ilustración 13)

2.3.1.3.2.2.2 *SIN TORSIÓN*

2.3.1.3.2.2.2.1 *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. (Ilustración 13)

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. (Ilustración 13)

2.3.1.3.2.2.2.2 *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. (Ilustración 14)

2.3.1.3.3 *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 de diferentes materiales 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, goma, espuma, palmera u otro tipo de material. (Ilustración 14)

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 un 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. (Dmomo, Susana. 1993)

2.3.1.3.3.1 *CON TRENZA*

Por lo apretado del tejido en trenza, el producto es semirrígido. (Ilustración 14 y 15)

2.3.1.3.3.2 *SIN ARMAZÓN*

Alrededor de un círculo pequeño se va avanzando con puntadas en guirnaldas. Da lugar a bolsas flexibles. (Ilustración 16)

2.3.1.3.3.3 *DE ARMAZÓN LIBRE*

El hilo que cose una vuelta a la otra no atraviesa el manojito de fibras. El producto es rígido. (Ilustración 16)

2.3.1.3.3.4 *CON ARMAZÓN COGIDA*

El hilo que cose una vuelta a la otra, atraviesa el manojito de fibras. Da lugar a recipientes rígidos. (Ilustración 16)

2.3.1.3.4 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 delinear 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. (Corradine Mora, María Gabriela. 1.987)

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. (Ilustración 17)

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. (Ilustración 18)

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. (Corradine Mora, María Gabriela, 1.987) (Ilustración 19)

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. (Ilustración 20a)
- 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. (Ilustración 20a)
- 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. (Ilustración 20a) 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 vértices. (Ilustración 20a)
- 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. (Ilustración 20a)
- 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. (Ilustración 20a)
- Patita 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. (Ilustración 20b)
- 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. (Ilustración 20b)

- 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. (Ilustración 20b)

- 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. (Ilustración 20b) (Corradine Mora, María Gabriela. 1.987)

2.3.1.3.5 *SOMBREROS DE HOJAS*

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. (Herrera, Neve Enrique. 1996)

2.3.2 **TEJIDOS EN TELAR**

2.3.2.1 *TEJIDOS SIMPLES*

La trama (hilo horizontal) sin torsión, pasa alternativamente por encima y por debajo de los hilos tensores 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.

2.3.2.1.1 *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. (Ilustración 21)

2.3.2.1.2 *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.

2.3.2.1.3 *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. (Ilustración 21)

2.3.2.1.4 *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. (Ilustración 21)

2.3.2.2 *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.

2.3.2.3 *TAPICES***2.3.2.3.1 *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.

2.3.2.3.2 *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.

2.3.2.4 *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.

2.3.2.4.1 *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. (Ilustración 22)

- **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. (Ilustración 23)
- **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. (Ilustración 23)
- **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. (Ilustración 23)
- **Atado y tensión de la urdimbre.**

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 “lizados”, que sujetan determinados hilos de la “urdimbre” los cuales se levantan cuando los “lizados” 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”. (Ilustración 23).

El más sencillo de estos telares está provisto de dos “lizados”, en el que los artesanos elaboran el tejido llamado tafetán. Para obras más complejas, utilizan cuatro lizados 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 “lizados” y del ritmo u orden dado a los pedales.

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.

2.3.2.4.2 *PROCEDIMIENTO DE TEJEDURÍA EN EL 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. (Ilustración 24a)

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 (Ilustración 24 b).

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. (Ilustración 24c)

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 (Ilustración 24d). 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. (Spanger, María Margarita. 1990)

2.3.3 **TEJEDURÍA DE LAS PRINCIPALES FIBRAS UTILIZADAS EN COLOMBIA**

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.

2.3.3.1 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. (Quintero, Jorge Iván. 1995 y Corradine Mora, María Gabriela, 1.989)

2.3.3.2 *TEJEDURÍA DE LA IRACA*

Los núcleos artesanales donde más se trabaja 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.
En tre cruzamiento 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.

2.3.3.2.1 *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. (Ilustración 25)

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”. (Ilustración 25)

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 “rueca” 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). (Ilustración 25)

2.3.3.2.2 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, descrita en el numeral 2.3.1.3.4; 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.

Tejidos y labrados en telar

El tejido hecho en telar tiene un conjunto de urdimbres o “parados” que pasan a través del peine, esta urdimbre es atravesada con ayuda de la aguja con una paja de trama. La acción de ajustar con el peine la trama a la vez permite que las pajas de la urdimbre suban y bajen alternadamente. El resultado es en consecuencia un tejido recto, del tipo Damero, que puede variarse usando dos o más pajas como trama.

En el telar se pueden sacar figuras en el tejido; para ello, en el momento de pasar con la aguja la trama se deberá saltar o sacar la cantidad de pajas de la urdimbre que el dibujo requiera. En telar se logran tejidos tupidos, o ralos.

2.3.3.3 TEJEDURÍA DE LA CAÑAFLECHA

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.

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 vultiao'. (Ilustración 26).

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

Elaboración del sombrero

El sombrero vultiao' 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.

2.3.3.4 TEJEDURÍA DE LA PAJA TETERA

Los principales núcleos artesanales donde se trabaja son en los municipios y localidades de Guapí, Ricaurte, las bocas de los ríos Satinga y Sanquianga y Tumaco, en los departamentos de Nariño y Cauca.

PRINCIPALES USOS	
Técnica	Productos
Trenza plana de 3, 5, 9, 11 palos	Cojines
Cestería (entrecruzamiento derecho, cruzado o asargado)	Individuales, canastos, bolsos, carpetas y portalápices
Cestería (en espiral con trenza cosida)	Sombreros

Se fija sobre la mesa con cinta de enmascarar el número de cintas que se van a emplear como urdimbre y se procede a tramar cinta por cinta manualmente. Una vez terminado el tejido, se fijan los extremos con pegante o mediante máquina plana de coser. (Molina, Leila Marcela. 1997)

Otro sistema de tejeduría es la elaboración de caminos o trenzas que se utilizan como insumo para productos posteriores. Estos caminos son de diversas composiciones, desde el más sencillo o 1-1-1 trenzando tres palos, el 2-2-2 trenzando palos dobles, a elaboraciones más complejas, intercalando hasta 11 palos. (Ariza, Carmen Sofía. 1987)

Elaboración de los Productos

Los objetos como sombreros y bolsos, se producen uniendo mediante máquina de coser las trenzas, utilizando moldes o tablas para ayudar a hacer las diversas formas.

Otro sistema es la cestería tejida con técnicas sencillas en tafetán o sarga.

2.3.3.5 *TEJEDURÍA DE LA CAÑA BRAVA*

Se trabaja principalmente en Tenza y Garagoa (Boyacá) y Apulo y Tocaima en Cundinamarca.

PRINCIPALES USOS	
Técnica	Producto
Cestería en entrecruzamiento derecho y asargado	Cestas, canastas, petacas.

Para los diversos artículos, el sistema de elaboración es básicamente el mismo.

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. (Solano Pablo). (Ilustración 27)

En Boyacá se introducen franjas de color en el tejido de los canastos, primando el amarillo, rosado, verde y café. Este último se maneja de diferente manera, mediante la inserción de cintas tinturadas y lacadas en sentido vertical, de manera paralela y simétrica, dando un aspecto especial al producto tejido. Corresponde a los resultados de una asistencia técnica China.

2.3.3.6 TEJEDURÍA DEL FIQUE

Los núcleos artesanales en donde se trabaja en mayor proporción son: Guarne y San Vicente en Antioquia, Aratoca, Villanueva, San Gil y Curití en Santander, El Tambo, Bolívar y Munchiques-Tigres Cauca, San Agustín y Garzón en Huila, Tipacoque, Covarachía, Firavitoba, Garagoa, Chinavita, Guacamayas y Tenza en Boyacá, Villa María en Caldas, Guaitarilla, Chambú, Buesaco, Samaniego, El Tambo, Génova y Colón en Nariño, Tocaima y Agua de Dios en Cundinamarca.

PRINCIPALES USOS	
Técnica	Producto
Tejido en telar vertical simple en damero con y sin torsión	Individuales
Cestería cosida en espiral	Suelas para alpargatas, tapetes, individuales y figuras decorativas
Tejido en telar horizontal	Costales, telas mezcla de fique y algodón (70-30), sandalias, cotizas, bolsos y mochilas
Macramé	Cortinas, biombos, hamacas, repisas y portamateras

2.3.3.6.1 TEJEDURÍA DE LA FIBRA HILADA

Para los artículos elaborados con hebra hilada, se emplean generalmente telares rústicos de distinta factura. Los más utilizados son los de marco sencillo formados por cuatro palos insertados en ángulo recto sobre los cuales se dispone verticalmente la urdimbre y en los que se entreteje la serie de hilos móviles o trama; esta es entrelazada por medio de una pasadera y luego pisada o empujada por un listón plano de bordes afilados, tallado casi siempre en madera de macana. Las telas ejecutadas en este tipo de telar son utilizadas para la hechura de bolsos cuadrados o rectangulares y costales de tejido corriente o tafetán.

Para la hechura de cierto tipo de mochila, conocida con el nombre de “capotera”, de popular empleo en algunas regiones boyacences, se utiliza también un pequeño telar manual, formado por un eje vertical al cual van amarrados perpendicularmente dos pequeños palos rollizos, entre los que se tienden los hilos del fique que presentan entonces dos series paralelas que son entretejidas simplemente con los dedos, tomando cada vez dos hilos de una de ellas para cruzarlos diagonalmente con dos de la otra serie, formando con la ayuda del “non”, hilo suelto que precede al entrecruzamiento, la tira de tela, que doblada por la mitad y cosida en sus lados, se convierte en bolsa o “capotera”.

La prolongación del eje vertical, es aprisionada entre el brazo y el cuerpo, o bien apoyada contra la cintura, dejando así libres las manos para el oficio, y permitiendo el

desplazamiento de la persona mientras ejecuta el tejido. También se utilizan telares de “lizados”, en los que se fabrican largas tiras para la hechura de costales, esteras, cortinas y bolsos.

En Santander, recientemente iniciaron la mezcla del fique con algodón en el telar horizontal utilizando diferentes puntadas, enhebrados y proporciones de materiales, logrando combinaciones de colores, para producir telas de excelente presentación y con muy buena aplicación en los campos de la marroquinería, calzado, tapicería, divisiones de oficina y otros usos múltiples.

En macramé combinando colores elaboran cortinas, biombos, hamacas, repisas, portamateras, hebillas y otros productos.

En crochet desarrollan partes de carteras como complemento a tejidos realizados en telar vertical; también produce individuales circulares y mochilas en la misma técnica.

2.3.3.6.2 *TEJEDURÍA DE LA TRENZA O CLINEJA*

Para estos oficios se enrolla la “clineja” en espiral plana, disponiéndola según diversos modelos determinados por pequeñas puntillas colocadas previamente en bases de madera, uniéndola con aguja y cabuya, atravesando los rollos de extremo a extremo, pasando por el centro hasta que queden firmes.

Posteriormente se unen las piezas para armar el producto, ya sea en color crudo o en colores obtenidos mediante tinturado con anilinas.

2.3.3.6.3 *TEJEDURÍA DE LA FIBRA TORCIDA*

El fique torcido a mano, se utiliza también de manera representativa en la confección de cestería. En este caso, la fibra ya “hebreada” se usa en pequeños manojos ligeramente torcidos (“pega”) que se cosen con agujas sobre un rollo o relleno de otro material, generalmente “hiche” u “oche”, paja blanca o esparto, formando espiral plana o ascendente.

En esta técnica de cestería, se usan varios sistemas o puntadas.

Sencilla bifurcada:

La “pega” pasa alrededor del rollo de paja sin coser y atravesando el rollo ya cosido que queda debajo. Cada puntada se hace atravesando la puntada anterior, de tal manera que la separe en dos, formando un tejido semejante al punto de “crochet”, que cubre el rollo totalmente.

Sencilla de Colmena:

Se ejecuta el mismo procedimiento anterior, de manera que coincidan las vueltas de “pega” y aparezca como si cada puntada en una vuelta del rollo, procediera de la anterior.

Figura de ocho:

Si bien la apariencia final del tejido se asemeja a las puntadas anteriores, la “pega” del fique influye dos vueltas del rollo, describiendo un ocho que enlaza sucesivamente dos vueltas. Las asas u orejas son hechas separadamente y fijadas luego a las paredes interiores del objeto con hebras de fique, o bien, aprovechando la última vuelta del rollo e interrumpiendo las puntadas que lo unen al resto del tejido en los sitios escogidos para las asas. (Solano Pablo. Artesanía Boyacense).

2.3.3.7 TEJEDURÍA DE LA GUADUA

Los núcleos artesanales donde más se trabaja son Quimbaya en Quindío y Tello, San Agustín y Timaná en el Huila.

PRINCIPALES USOS	
Técnica	Productos
Cestería en entrecruzamiento derecho	Baúles, cofres, petacas, bolsos.

Teniendo las cintas listas en calidad y cantidad, se procede al armado del canasto o arranque, que depende de su forma y función. Existen tantos tejidos como se quiera, acordes con los anchos de las cintas y las formas de cruce. En algunos casos se hace necesario ayudar al armado del cesto con formaletas y tirantes.

Aunque la mayoría de los canastos se hacen con un solo tejido, desde el comienzo hasta el final, es posible mezclar diversos tejidos, inclusive utilizando otros materiales.

Los tejidos más importantes son:

- Radial o de corazón, en el cual todas las cintas de la base o armantes pasan por un punto, creando un haz.
- Tangencial o por el filo, las cintas se arman sobre un círculo mayor a manera de tangentes cruzadas alternadamente.
- Transversal, consiste en atravesar las cintas en sentidos opuestos, con un ángulo fijo, que puede ser a 90, a 60 o a 45°, o mezclado.

En algunos casos se pueden incluir tejidos libres, tales como pequeñas cintas planas o retorcidas que se incrustan dentro del tejido normal para dar efectos vistosos y atractivos. Por último, es importante rematar bien el canasto curvando las fibras hacia dentro hasta que desaparezcan los extremos completamente.

La colocación de las manijas puede hacerse curvando al fuego una sección de Guadua de suficiente longitud. También se puede hacer la unión de varias varillas y luego se fijan enroscando una tercera fibra o tejido, que puede ayudar o fijar esta manija al cuerpo de la cesta o canasto. Algunas manijas móviles se pueden hacer utilizando cañas cortas y añadiendo argollas del mismo material reforzadas con tarugos pequeños.

Es muy importante que el canasto quede bien terminado para garantizar su duración. (Acero Niño, Jairo.1980)

2.3.3.8 TEJEDURÍA DE LA LANA DE OVEJA

Los núcleos artesanales donde se trabaja principalmente son: Monguít, Iza, Duitama, Chiscas, Jericó, Cocuy, Guicán y Nobsa en Boyacá, Cucunubá en Cundinamarca, Marulanda en Caldas, Cumbal, Pasto y Guachucal en Nariño, Sierra Nevada de Santa Marta y Valle de Sibundoy en Putumayo.

PRINCIPALES USOS	
Técnica	Producto
Telar horizontal simple en damero – cruzado – asargado	Ruanas, cobijas, mantas
Telar vertical simple en damero – cruzado – asargado o torcido	Gualdrapas, bolsas de lana, mochilas
Telar triangular simple en damero	Cotizas
Redes crochet – tejido de punto	Bolsas, sombreros, sacos, chales, colchas, cubrelechos, mochilas.

La lana puede ser tejida en diversos tipos de telares, dependiendo del producto a elaborar. En telar horizontal se emplea la técnica normal: Urdido, montaje en el telar, tejeduría utilizando la lanzadera y batanado con el peine.

Las bolsas de lana y las mochilas, son realizadas en telar manual, que constan de dos soportes o travesaños paralelos entre los que se extiende la “urdimbre”. Las hebras de la lana que presentan dos series paralelas con las que se ejecuta el tejido manualmente, tomando cada vez dos hilos de una de ellas para cruzarlos diagonalmente con dos de la otra serie y formando con un hilo suelto que procede al entrecruzamiento, la banda de tela, que después de terminada es doblada por la mitad luego de atravesar el tejido con un cordón que evita que se deshaga, y cosida en sus lados para formar la bolsa. En su elaboración generalmente se emplean hebras de varios colores con las que se obtienen dibujos a base de bandas y rombos.

Para la manufactura de algunos artículos de uso tradicional y corriente, como bolsas, monteras, sombreros, faldas y sacos de variado diseño, se trabaja con agujas. En la técnica de dos agujas, la serie inicial de mallas sucesivas, es dispuesta previamente alrededor de una de las agujas y las variaciones del tejido dependen de la forma de agregar, disminuir u omitir los anillos al trasladarlos de una aguja a la otra.

El llamado tejido de “crochet”, ejecutado con una sola aguja que está provista de un ganchillo, se emplea con frecuencia ya que es fácil y rápido de hacer y presenta una enorme variedad de puntadas. Con esta técnica, en la que la artesana entreteje las mallas con la ayuda del ganchillo, formando una cadeneta o serie de eslabones, con los que puede ejecutar sinnúmero de figuras decorativas o tejidos continuos en espiral, se

manufacturan principalmente sombreros, “chaes”, pañolones, colchas, bolsas rectangulares o en espiral, cubrelechos, etc.

Tejido de Gualdrapas

Las gualdrapas o pequeños tapices anudados hechos con mota de lana sobre una base de algodón, usados originalmente en las cabalgaduras y que hoy son utilizados como alfombras, pie de cama o elementos decorativos, se hacen en rústicos telares verticales, cuyos elementos horizontales sostiene la “urdimbre” hecha de un hilo de algodón continuo, que en oportunidades se sustituye por fique. El urdido consiste en enrollar la totalidad del marco, sirviendo de guía las puntillas.

Los diseños de las gualdrapas son fundamentalmente geométricos porque tienen como base una retícula y los hilos de colores se disponen de tal manera que reproduzcan un diseño previo.

La “trama”, constituida por un cordón grueso de algodón hilado, se pasa con los dedos a través de la “calada”. Después de introducida la “trama”, esta es pisada con la “macana”. Enseguida se procede al anudado que consiste en enrollar motas o trozos de lana hilada en cada uno de los hilos de la urdimbre, ejecutando con ellos una torsión simple, que luego se aseguran introduciendo y jalando sus puntas entre los hilos aprisionados.

Terminada una fila horizontal de nudos, se pasa de nuevo la “trama”, pisándola con fuerza (con un elemento similar a un trinche, de bronce) para asegurar así las motas recientemente anudadas. Ejecutada una determinada sección del trabajo, la operaria empareja el largo de la lana con unas tijeras comunes. Concluida la superficie de la obra, se cortan los hilos de la “urdimbre” que la sujetan al telar, se rematan sus bordes y se coloca bajo peso para aplastar y tupir el tejido.

Cuando la gualdrapa ha sido elaborada con lana hilada se hace el recortado, que consiste en recortar con una tijera los hilos que sobresalgan del tejido, dándole una superficie más uniforme.

Tejido de capelladas para cotizas y alpargatas

En el telar triangular elaboran el chumbe y las capelladas de las cotizas, insertando la trama manualmente con una aguja.

El telar: forman el telar tres palos encajados en las puntas como un triángulo isósceles. Los palos más largos tienen unas estrías a manera de guía por donde pasa la urdimbre. El telar y la técnica fueron traídos por los españoles; el uso de las cotizas fue introducido por los moros en España y de allí pasó a América con la conquista.

Urdido: Se enrolla siguiendo las guías de los palos más largos hasta obtener el tamaño de la urdimbre deseado. Este urdido lo hacen en hilaza, que en otras comunidades se reemplaza por nylon ya sea en el tono natural, para hombre, o en colores para mujeres.

Tejido: Como las piezas de tela son de reducida dimensión, las trabajan separando los hilos manualmente con la ayuda de una aguja en la que se ensarta la trama, de esta manera es posible ejecutar un sinnúmero de juegos, dibujos, relieves, etc.

Remate: En la labor de hacer capelladas, la tela está lista con solo desmontarla del telar, las orejas sobrantes a lado y lado de la tela servirán para sujetarla o coserla a la suela, ya sea de cuero, de fique o de caucho de llanta reciclado.

2.3.3.9 TEJEDURÍA DEL ALGODÓN

Los principales centros artesanales son San Jacinto en Bolívar, Charalá, San Gil y Socorro en Santander, Morroa y Corozal en Sucre y toda la media y alta Guajira con la comunidad indígena Wayúu.

PRINCIPALES USOS	
Técnica	Producto
Tejido en telar vertical simple en damero, cruzado, asargado, encordado	Prendas de vestir, divisorias, hamacas
Tejido en telar horizontal simple en damero, asargado	Productos textiles, mantas, cortinas
Tejido en telar de cintura	Fajas
Redes crochet	Cabeceras de las hamacas, mochilas

Con el algodón se tejen diversos objetos y dependiendo de cada uno se utilizan diferentes tecnologías.

Los textiles o mantas son elaboradas en telares horizontales de marcos. El proceso es el normal para éste tipo de maquinaria: La urdimbre se enhebra en los lizos, cuando el tejedor pisa los pedales, ésta se abre y por allí pasa la trama.

Las prendas de vestir se tejen en telares verticales en los que siguiendo el método tradicional se van elaborando las diferentes piezas. En estos mismos telares se elaboran divisorias.

Las hamacas y chinchorros

El cuerpo de las hamacas es elaborado en telares verticales, por ser piezas grandes (3 m largo x 2 m de ancho), la tejedora trama por secciones el ancho de la tela.

Para ello, parte de un orillo, tejiendo por separado y una sobre otra diez a doce carreras, cada una con una lanzadera. Este proceso lo repite en las siguientes secciones, hasta llegar al otro orillo.

Las cabeceras son una serie de mallas trenzadas con los hilos terminales de la urdimbre. Las cabeceras van atadas a las cabuyeras que son un conjunto de argollas no tejidas que rematan en una agarradera tejida con enrollados o nudos simples. A ésta agarradera se ata un cordel largo, formado por hilos fuertemente retorcidos que permite guindar la hamaca.

Los chinchorros constan de las mismas partes que las hamacas, pero la elaboración del cuerpo es diferente: Se emplea el urdido corredizo, que permite obtener una urdimbre en la cara delantera y otra en la cara trasera del telar.

El tejido comienza en la parte inferior de la urdimbre delantera y a medida que se va tejiendo, el trenzado hace que cada cruce o torsión efectuado en la parte inferior se reproduzca en la parte superior, creciendo al tiempo ambos tejidos, hasta que se unen en el centro del cuerpo, donde se remata con una trama llamada tripa. Vale anotar que este sistema es similar al descrito en la tejeduría de lana para la elaboración de bolsas y mochilas, solo que a escala mayor y sin cerrarlo por los bordes.

Debido a la longitud del chinchorro y al sistema del urdido corredizo, cuando la tejedora acaba de tejer la cara delantera la desplaza hacia atrás, pasando el urdido trasero hacia delante para ser tejido. De este modo, el chinchorro tendrá dos tripas.

El remate de tripa u ombligo puede ser un cordón grueso formado por un grupo de hilos. También puede ser una trenza de cuatro cabos.

Otro remate muy especial que reemplaza la tripa, es un tejido de cadeneta que se funde con el trenzado del chinchorro. Para tejer la cadeneta, cada hilo de urdimbre va pasando una tras otro por encima de su vecino, formando argollas de un orillo al otro.

Las Mochilas

La base y el cuerpo de las mochilas en crochet son tejidos en “punto sencillo o medio punto”, y en “punto alto o doble”. La base y el cuerpo presentan diferentes diseños, logrados con hilos de dos o más colores que se tejen con una misma carrera.

La base es el comienzo de la mochila. Se comienza a tejer en un pequeño círculo que crece y aumentan en forma espiral, a medida que se agregan puntos en cada carrera, hasta obtener una circunferencia. La anchura de la circunferencia o base varía según el tamaño de la mochila. La base presenta diseños diferentes a los del cuerpo. Pueden ser franjas lineales, escalonadas, dentadas, continuas o seccionadas, en espirales o llevar figuras. Cuando la base ha alcanzado el ancho deseado ya no se agregan puntos, sino que se mantienen para que el tejido crezca hacia arriba, formando un cilindro que será el cuerpo. La altura del cuerpo varía según el tamaño de la mochila.

Los diseños del cuerpo son motivos florales, de animales y arabescos; figuras geométricas; herrajes de clanes; paisajes, frases y nombres, motivos que se trabajan solos o se combinan entre sí. (Ramírez, Marta. 1995)

2.3.3.10 TEJEDURÍA DE LA CALCETA DE PLÁTANO

Los departamentos donde se trabaja en mayor proporción son San Agustín, Suaza y Garzón en Huila, Montenegro, Armenia en Quindío, Ibagué en Tolima, Riosucio y Supia en Caldas, Montería, Cereté y Canalete en Córdoba.

PRINCIPALES USOS	
Técnica	Producto
Tejido en telar vertical	Individuales, telas pequeñas
Cestería, entrecruzamiento derecho en damero, cruzado y asargado.	Baúles, individuales, petacas, portamateras.
Cestería en espiral de armazón libre y cogida	Portamateras, individuales, azafates, canastos

2.3.3.10.1 TEJIDO CON CALCETA EN TIRAS

Tejido Plano

Este tejido se realiza entrecruzando las cintas que son sostenidas a medida que se va armando con la mano, con el pie o con una piedra que sirven para mantener el tejido en su posición y poder trabajarlo.

Para armar el tejido se pone una hebra delgada (aproximadamente 1 cm de ancho), en sentido horizontal, a la cual van pegando hebras en sentido vertical (una por delante y otra por detrás). Cosen estas primeras hebras para asegurar la trama y luego empiezan a tejer –entre las hebras verticales– las hebras horizontales.

Con esta técnica producen bolsos, sobres y carteras.

La hamaca se teje en un telar rústico; tejido el cuerpo de la hamaca se saca del telar y se le hacen los extremos o cabezas, retorciendo las tiras para darle mayor resistencia, puesto que en ellas es donde se amarran las cabuyas o cuerdas que las sostienen en medio de dos puntos de apoyo

Técnica del “rollo”

Para armar el rollo utilizan como “alma” o centro del tejido un manojo de iraca madura y seca o la nervadura de la hoja del plátano. Esto lo van cubriendo, enrollándolo con tiras de cepa. Una vez hecho el rollo (varios metros), proceden a formar una base en espiral y luego las paredes. A medida que van formando el objeto, lo van cosiendo con iraca (hojas del cogollo). Una vez realizado el tejido, el acabado consiste en el enruede que es la terminación de los bordes del contenedor que se está realizando.

2.3.3.10.2 *TEJIDO DE LA CALCETA HILADA*

Se utiliza un telar vertical donde se dispone la urdimbre (hilos en forma vertical y paralela), para pasar los hilos en forma horizontal con el volante entrecruzando los horizontales con los verticales.

Los diagramas que aparecen, dependen de cuantos hilos cruce la trama sobre la urdimbre.
(González, Claudia Helena, 1995)

2.3.3.11 TEJEDURÍA DE LA SEDA NATURAL

Se trabaja en Timbío en Cauca y Pereira en Risaralda.

PRINCIPALES USOS	
Técnica	Producto
Telar horizontal simple en damero, cruzado y asargado	Textiles, chales

Se realiza en telares manuales de cuatro marcos.

Como primer paso, se realizan los cálculos textiles, entre los que se encuentra:

- Densidad de Urdimbre: Cantidad de hilos x 1 cm.
- Ancho del Peine: ancho a entregar más 10% de recogimiento.
- Número total de hilos: Densidad de urdimbre más ancho de peine.
- Largo a urdir: Largo a entregar más 10% recogimiento, más 75 cm de desperdicio.
- Número de vueltas: Largo a urdir dividido por la circunferencia del tambor.

Posteriormente se elaboran las cañuelas que se organizan en el urdidor seccional.

Montaje en el telar:

- a. Urdido: En el tambor posterior del telar se van enrollando las fajas de hilos de seda.
- b. Remetido: Paso de los hilos, según diseño, por los ojos de las mallas de los marcos.
- c. Repase por peine: Paso de los hilos por los dientes del peine.
- d. Tejido: Acción de pasar el hilo de trama, cuando se abre la calada.
- e. Picado: Pisado de los pedales que accionan los marcos del telar.
- f. Terminado del tejido: Elaboración de nudos de remate al comenzar y terminar el tejido.
- g. Elaboración de calados: Adorno de los tejidos.

- h. Control de calidad: Arreglo de los tejidos después de sacarlos del telar, corte de hilos, etc. (Artesanías de Colombia, 1997).

Uno de los elementos que más se pueden resaltar en los productos textiles de carácter artesanal son los remates de las piezas. Usualmente las artesanas utilizan como acabado de las piezas un nudo sencillo y los hilos de urdimbre sueltos formando flecos.

También se utiliza la técnica del macramé en su punto más básico y la adición de elementos decorativos como los cordones retorcidos y los pompones.

2.4 ASPECTO TECNOLÓGICO

2.4.1 MÁQUINAS, EQUIPOS Y HERRAMIENTAS EN TEJEDURÍA

Para facilitar la comprensión de los aspectos tecnológicos, se estructuró la información en el siguiente formato.

2.4.1.1 MÁQUINAS, EQUIPOS Y HERRAMIENTAS EN TELAR HORIZONTAL

Maquinaria – Herramienta	Técnica	Observaciones
Telar Horizontal o de pedal	Tejeduría telar	<p>Equipo para tejer que mantiene los hilos de urdimbre tensos y ordenados para facilitar el paso de la trama. Normalmente, existe uno o dos por unidad productiva.</p> <p>Consiste básicamente en dos marcos de madera paralelos y verticales, entre los que se extienden horizontalmente las hebras que forman la urdimbre y que están sostenidas por los “deslizantes” o “julios”, palos rollizos que van girando durante el proceso, desenrollando uno de ellos, los hilos a medida que el trabajo avanza, mientras el otro reúne la tela ya confeccionada.</p> <p>Partes de un telar:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Enjulio: Sostiene los hilos de la urdimbre todavía no tejidos en la parte posterior del telar.➤ Plegador: Situado en la parte anterior, va arrollando sobre sí la tela ya tejida.➤ Guíahilos: recibe los hilos de la urdimbre según pasan del enjulio al telar.➤ Antepecho: Recibe la tela ya tejida, según pasa del telar al

Maquinaria – Herramienta	Técnica	Observaciones
		<p>plegador.</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Portalizos: Es un marco o bastidor que sostiene fijos una serie de lizos. Cada lizo sostiene un hilo de la urdimbre. ➤ Peine: Objeto rígido situado entre el lizarol y el antepecho, compuesto por una serie de alambres rígidos sujetos por arriba y por abajo. Existen diferentes tamaños de peine y su medida determina el espesor del tejido que se produce. Se utiliza para empujar la trama contra la pasada anterior y espaciar uniformemente los hilos de la urdimbre. El espacio comprendido entre cada dos alambres se llama diente y la medida del peine se define por el número de dientes en un centímetro o pulgada de ancho. ➤ Lizos o lizaroles: Marcos provistos de cuerdas o hebras paralelas que sujetan determinados hilos de la urdimbre que se elevan cuando dichos lizos son levantados por medios de pedales. ➤ Lanzadera: Instrumento de madera en forma de canoa con una cañita giratoria en el medio donde está envuelta cierta cantidad de hilo que lleva la trama a través de la calada. Es un accesorio del telar. ➤ Urdidores: Los urdidores tienen como principio básico la disposición de dos o más estacas entre las cuales se elabora el cruce y se determina la distancia de la urdimbre. Este principio es válido para todos los urdidores, la diversidad de ellos radica en la estructura sobre la que se colocan las estacas, haciendo más rápida y eficiente esta operación. Existe otro tipo de urdidor, el seccional,

Maquinaria – Herramienta	Técnica	Observaciones
Manos		<p>donde los hilos se enrollan directamente sobre el julio del telar.</p> <p>Instrumentos fundamentales en el proceso de tejeduría, siendo en ocasiones ellas mismas, sin ninguna otra herramienta, las encargadas de la elaboración de los objetos. De la capacidad manual depende el éxito de la obra tejida.</p>

2.4.1.2 OTROS TIPOS DE TELARES

Maquina–Equipo Herramienta	Técnica	Observaciones
Telar vertical o de marco	Tejeduría en telar	<p>Soporte para tejer. Mantiene los hilos de urdimbre bien tensados y ordenados para facilitar la pasada de la trama.</p> <p>Consta de dos paralelos verticales y dos horizontales (travesaños) amarrados entre sí. El tamaño puede variar, dependiendo del tamaño de los productos.</p> <p>Es muy rudimentario, el armazón base lo construyen las tejedoras con la ayuda del hombre de la casa. En unas viviendas se observa que la tejedora construye un telar empleando como soporte las vigas de la vivienda.</p> <p>Partes del telar:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Armazón base: Consta de cuatro vigas, dos horizontales y dos verticales, en sus extremos van unidas por puntillas formando un marco exterior cuyas dimensiones son 91 x 121 cm, y el marco interior de 84 x 104 cm. Este es el marco más común. ➤ Masas o comueles: Palos horizontales que se acomodan al marco para dar el largo del tejido y sujetarlo. Tiene dos, superior e inferior: El superior se amarra fijo y el inferior queda móvil para darle vuelta al arado (urdido); van amarrados a cada lado con cuerdas de fique y tienen una dimensión aproximada de 91 cm, pero pueden variar según el tamaño del armazón base del telar o según el tipo de tejido que se vaya a elaborar. ➤ Guascas: Cuerdas que sirven para sujetar y tensar los

Maquina–Equipo Herramienta	Técnica	Observaciones
		<p>comueles. Las guascas superiores son fijas durante el armado del telar mientras que las inferiores sirven para ir templando el tejido. Esta denominación se da también para cualquier tipo de cuerda.</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Medidas: Son las que establecen el largo y ancho del tejido. Las medidas para el largo son guascas que se colocan entre los comueles, y las medidas del ancho, son marcadas con una incisión sobre el pupero. ➤ Pasador o pupero: Palo horizontal que sostiene, devuelve y da corrido a los hilos del urdido. Hace uno de los cruces de la urdimbre. ➤ Singuero: Palo largo y delgado de madera sobre el que se toman determinados hilos de la urdimbre para ir la calada. Técnicamente viene a ser un lizo. ➤ Bajador: Palo de chonta negra redondo, largo y de mediano grosor que actúa como el último lizo y no se singa. Su función es batanar y acercar la última pasada de trama al tejido. ➤ Macana: Llamada comúnmente chonta. Es una vara larga plana hecha en madera de chonta negra o blanca con la que se da paso al tramero y se empaca la trama. ➤ Tramero: Elemento que lleva la trama envuelta en él, hecho de un trozo de madera plana alisada a la que se le extraen sobre sus extremos dos muescas. (González, Claudia Helena). (Ilustración 24a)

Maquina–Equipo Herramienta	Técnica	Observaciones
Manos		Instrumentos fundamentales en el proceso de tejeduría.
Telar de arco Manos Agujas de diferentes clases	Tejeduría en Telar	Soporte para tejer, formado por una vara o rama delgada y flexible que sostiene en su interior dos pequeñas maderas paralelas entre las que se extienden los hilos de urdimbre, manteniéndolos tensos y ordenados para facilitar la pasada de la trama. Instrumentos fundamentales en el proceso de tejeduría.
Telar tipo horqueta Manos	Tejeduría en Telar	Soporte para tejer, formado por una horqueta que se descortiza, a la cual se le hacen dos muescas arriba y abajo para colocarle los dos travesaños fijos atados con cabuya o clavados a ella. Sobre el travesaño inferior se coloca un palo para amarrar de él la urdimbre. (Ilustración 28). Instrumentos fundamentales en el proceso de tejeduría.
Telar de cintura	Tejeduría en Telar	Soporte para tejer que mantiene los hilos de urdimbre tensos y ordenados, al fijar uno de los soportes a un árbol o poste y el otro a una cinta que se ajusta alrededor de las caderas del tejedor, que se arrodilla o sienta para realizar el trabajo. Los hilos de trama se insertan por encima o debajo de la urdimbre ayudándose con los dedos o con una lanzadera que se hace pasar por en medio de los hilos levantados. Para separar los hilos de urdimbre se fijan barras

Maquina–Equipo Herramienta	Técnica	Observaciones
		<p>de madera que pueden elevarse separando así la mitad de los hilos. Para apretar los hilos se utiliza un peine. (Ilustración 28)</p> <p>Machete: También se utiliza para tasar o golpear el material de trama localizado entre la urdimbre. La urdimbre debe estar en tensión. Además mantiene la calada abierta mientras se pasa el hilo de trama y ayuda a la abertura de las caladas de los lizos. (Ilustración 29)</p> <p>Julios: Son tres palos de madera compacta y resistente de un largo que oscila entre 15 y 120 cm, dependiendo del ancho que se desee tejer. Los extremos de estos deben ser tallados en forma de muesca o canal, para que las cuerdas que se anudan en esos lugares se mantengan en su sitio permitiendo ejercer tensiones fuertes.</p> <p>Sostienen y tensionan uniformemente los hilos de la urdimbre. Los julios son removibles, dos de ellos son para los extremos de la urdimbre mediante los cuales se ejerce tensión y el tercero desempeña funciones auxiliares como servir de aclarador y ayuda en el enrollado de la tela.</p> <p>Cuerda de sostén del extremo superior del telar: Es un cordel resistente de varios cabos de fibras duras o sintéticas; su longitud varía, dependiendo de los sitios a los que se fije, por ejemplo un tronco, un árbol, un poste, una puerta, una ventana, etc. Soportan el telar por uno de sus extremos. Generalmente se enrolla alrededor de un punto fijo y se realiza un nudo no corredizo para que al colocar los extremos del cordel en el julio y ejercer tensión, éste no se balancee y la urdimbre quede perfectamente horizontal.</p>

Maquina-Equipo Herramienta	Técnica	Observaciones
		<p>Mecapal: Es una tira tejida de unos 50 a 60 cm de longitud, sujeta de sus extremos al julio delantero y que pasa alrededor de la cintura del tejedor. Puede ser de diferentes materiales como: Cuero o fibras naturales, henequén o algodón.</p> <p>Sostiene el telar por el otro extremo. Con la cuerda del sostén en un extremo sujeta a un punto fijo y con el mecapal rodeando el cuerpo del tejedor en el otro extremo, se regulan las tensiones de la urdimbre a voluntad del tejedor, según los requerimientos del tejido.</p> <p>Mazo de lizos: Compuesto por una vara de madera delgada, más larga que el ancho de la urdimbre, consta de una serie de lazadas que sujetan los hilos de urdimbre a la vara. (Ilustración 29).</p> <p>Su función es levantar los hilos de urdimbre, para formar la calada al aflojar un poco la tensión, halando el mazo de lizos, hacia arriba, permitiendo introducir horizontalmente el machete, el cual se gira entre los hilos, de manera que su parte ancha quede perpendicular a la urdimbre, manteniéndola abierta al tensar nuevamente los hilos, mientras pasa la trama.</p> <p>Lanzadera de vara: Carrizo o caña delgada con puntas cónicas redondeadas, sobre las cuales se ovilla el hilo que va de un extremo a otro, asegurando cada pasada con dos o tres vueltas alrededor de las puntas. (Ilustración 29) Su función es tramar para organizar definitivamente los hilos de urdimbre.</p> <p>Instrumentos fundamentales en el proceso de tejeduría.</p>

Maquina-Equipo Herramienta	Técnica	Observaciones
Manos Agujas de diferentes clases		

2.4.2 TEJEDURÍA MANUAL

Maquina – Equipo Herramienta	Técnica	Observaciones
Agujas de diferentes clases	Tejeduría manual	Elemento de inserción
Tijeras		Instrumento para cortar
Hormas		Elemento que sirve para sostener y moldear el tejido vertical
Pesos		Elemento para sostener y dar peso al tejido
Plantillas		Molde base para tejer
Cardadores		Instrumento para sacar vello o tejido
Manos		Instrumentos fundamentales en el proceso de tejeduría.

2.4.2.1 CESTERÍA

Maquina – Equipo Herramienta	Técnica	Observaciones
Ripiadores	Tejeduría Manual	Agujas utilizadas para abrir las hojas de los materiales utilizados para tejer
Cuchillos y raspadores		Elementos de corte empleado en la preparación del material.
Pinzas – cortafríos – alicates		Utilizado para cortar los elementos estructurales para asas y bordes (alambre)
Agujas y punzones		Elementos de inserción para rematar los extremos de las fibras por el interior de la pared de la cesta y para adornar el exterior de la misma
Desfibradores		Herramienta para separar las fibras
Moldes		Botellas, frascos, tarros, para doblar el alambre en curvatura. (Usiacurí), con una medida uniforme.
Tijeras		Para cortar las hebras del cogollo en la iraca y despuntar todos los sobrantes del tejido.
Regla o metro		Utilizado para dar dimensiones a los productos.

2.4.2.2 SOMBRERERÍA

Maquina – Equipo Herramienta	Técnica	Observaciones
Agujas de ripiado	Tejeduría Manual	Instrumento elaborado con hueso de animal, similar a una muela. Posee dos puntas en el extremo inferior, tiene aproximadamente 4 cm de largo y se utiliza para ir separando los cogollos en la ripiada de la materia prima
Agujas de costura		Elementos de inserción
Cuchillas		Utilizado para cortar las hebras que se van rematando
Tarjas tipo compás		Elemento para abrir y separar las hojas, con una longitud de 15 cm por 2 cm de ancho, elaborado generalmente por el mismo operario. Constituido por dos agujas o puntas de metal afiladas, separadas por un trozo angular de madera al cual van sujetas con alambre o cabuya.
Hornos para estufado o blanqueado		Horno rectangular que consta de una cámara de dos metros de altura por 80 cm de ancho, dividido en la mitad por una rejilla de pequeños listones espaciados. Los sombreros, doblados y apilados en la parte superior, reciben a través de la rejilla el humo del azufre quemado durante toda una noche en el espacio inferior del horno.
Mazo		Elemento pesado de madera empleado para golpear y suavizar el sombrero
Hormas		Artículos en madera que sirven como molde para dar la forma al

Maquina – Equipo Herramienta	Técnica	Observaciones
Chanchala		tejido. Dependiendo del tipo de sombrero y el tamaño de la cabeza del cliente, varían sus dimensiones.
Correa		Base de la horma, generalmente hecha con troncos que forman un trípode. Su altura máxima es de 43 cm Es de cuero. Se gradúa de acuerdo al tamaño del contorno de la copa con el fin de que el tejido no se abra y pierda la forma. Para darle la medida, el artesano lo hace con una piola que se introduce por los huecos de la correa para dar la medida requerida, según el sitio de la copa donde se esté elaborando el tejido.
Soporte o rueca		Soporte de 3 patas de 50 a 60 cm de altura, hecho en madera para mantener el plato (disco de madera de 13 cm de diámetro) que sirve como apoyo al tejido inicial.
Aguja metálica para ripiar		Engastada en un mango de madera. Tiene una longitud aproximada de 35 cm y se utiliza para abrir las hojas.
Horma de madera		Elemento que sirve para sostener y moldear el tejido vertical.
Tijeras		Elemento de corte
Rayadores		Máquina para unir piezas
Máquinas planas de costura		Instrumentos fundamentales en el proceso de tejeduría.
Manos		

2.4.3 HILANDERÍA

Maquina – Equipo Herramienta	Técnica	Observaciones
Husos		Equipo que consta de dos partes: cuerpo y volante. El cuerpo es un palo de madera bien pulido, por lo general de chonta negra, de unos 40 cm de largo con el extremo superior más perfilado que el inferior. El volante es el elemento que se incrusta en la parte inferior del huso y dependiendo de la región puede ser un pedazo de suela de caucho, un limón, etc. (Ilustración 30)
Enmadejadores		Para almacenar y tinturar los hilos
Machete		Herramienta para cortar las hojas y tallos
Manilla		Sirve para hacer el raspado a las hojas o tallos. Consta de una base de madera a la que se adapta una cuchilla.
Cardadores		Instrumento para paralelizar las fibras, ordenándolas para poder ser hiladas. (Ilustración 30)
Carrumba		Eje metálico o de madera, cuya parte inferior atraviesa un marco que permite sujetarlo. Hace un movimiento giratorio. En la parte superior lleva inserta una rueda de madera sobre la cual descansa el ovillo formado durante el proceso. (Ilustración 30)
Máquina desmotadora		Máquina para separar la semilla del copo, conformada por un marco de madera en el cual están insertas dos varillas de hierro con manivelas (obtenidas por deformación de las varillas), y una cuchilla metálica. Instrumento para hilar que consta de: Un huso con su soporte, una

Maquina – Equipo Herramienta	Técnica	Observaciones
Torno de Hilar		<p>rueda y dos elementos de transmisión y transformación del movimiento. Un andador o pedal que por medio de una manivela impulsa una rueda que hace girar el huso gracias a un correa. (Ilustración 30).</p> <p>Máquina con dos cuerpos: El primero escarmena la lana, y el segundo la hila.</p>
Cardadora		<p>Máquina para obtener hilos de varios cabos.</p>
Retorcedora		<p>Máquina para hacer madejas.</p>
Enmadejadora		<p>Instrumentos fundamentales en el proceso de tejeduría</p>
Manos		

2.4.4 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		

2.4.5 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.

2.5 ESTRUCTURA OCUPACIONAL

2.5.1 OCUPACIONES DEL SECTOR

2.5.1.1 TEJEDOR

Persona que mediante el entrelazamiento de materias primas elabora un producto.

Se clasifican según la tecnología utilizada:

- Tejedor de Telar
- Tejedor Manual

2.5.1.1.1 TEJEDOR DE TELAR

Persona que utilizando un telar y mediante el entrecruzamiento ordenado, sencillo o combinado entre trama y urdimbre obtiene piezas de diferentes clases, según los materiales de los hilos usados.

El entrecruzamiento de los hilos sigue un determinado ordenamiento desde la disposición más sencilla en cruz hasta cubrir una extensa gama de combinaciones.

2.5.1.1.2 TEJEDOR MANUAL

Persona que utilizando sus manos o diversas herramientas sencillas mediante el entrelazamiento o anudado de materias primas elabora un producto. (Herrera, Neve Enrique. 1996)

2.5.1.2 PREPARADOR DE MATERIAS PRIMAS¹

Persona que se adecua y transforma, del estado natural en que se encuentran, las materias primas vegetales y animales, convirtiéndolas en productos factibles de ser tejidos.

Dentro de este campo se encuentran los siguientes oficios:

- Hilandero
- Rapiador

¹ La preparación de materias primas se encuentra en diversas ocasiones como actividad independiente del resto del proceso, realizada por artesanos especializados diferentes, es por esta razón que se toma como un oficio.

- Trenzador
- Entrencillador
- Tintorero

2.5.1.2.1 HILANDERO

Persona que mediante procesos de escarmenado, combinación de materiales, peinado, estirado y torcido a mano o con implementos especiales, obtiene fibras, hilos o cordones con materias primas como algodón, lana, seda, fique, moriche, entre otros.

2.5.1.2.2 RIPIADOR

Persona que mediante el desvenado, corte de bordes, adelgazado y desfibrado transforma materias primas vegetales en materiales flexibles y delgados para la tejeduría.

2.5.1.2.3 TRENZADOR

Persona que teje trenzas con palma de iraca, fique y fibras de otras especies como la Caña flecha, como materia prima del sombrero y otros productos.

2.5.1.2.4 ENTRENCILLADOR

En Usiacurí, persona que cubre el rollo de alambre con un tejido en zigzag, utilizando palma de iraca, que se constituye en materia prima para la cestería.

2.5.1.2.5 TINTORERO

Persona que da color a las materias primas de la tejeduría

Materias Primas: Anilinas naturales, colorantes El Indio u otros químicos.

2.5.2 OCUPACIONES ESPECÍFICAS DEL SECTOR

2.5.2.1 TERMINADOR

Persona que da el acabado final al artículo tejido²

Dentro de este campo se nombran algunos oficios:

- Guarnecedor
- Apretador
- Estufador
- Tafioteador
- Cardador
- Costurero
- Elaborador de accesorios

2.5.2.1.1 GUARNECEDOR

Persona que adorna con crochet los tejidos para mejorar su apariencia.

2.5.2.1.2 APRETADOR

Tejedora experta que remata los bordes del sombrero en rama, anudando fuertemente las puntas o flecos sobrantes de la paja.

2.5.2.1.3 ESTUFADOR O BLANQUEADOR

En la elaboración del sombrero de iraca, persona que lo hornea para blanquearlo.

² El terminado de algunos productos es realizado por artesanos especializados diferentes a quienes efectúan el tejido, por lo cual se toma como un oficio.

2.5.2.1.4 **TAFILETEADOR**

En el sombrero de Aguadas y Nariño: Persona especializada en hacer los tafiletos o piezas que se colocan en la cara interior del sombrero para que encaje en la cabeza, así como los ribetes o piezas que se cosen en el borde del sombrero.

2.5.2.1.5 **CARDADOR**

Persona que utilizando una carda, saca vello a los productos tejidos en lana.

2.5.2.1.6 **COSTURERO**

Persona que mediante el manejo de máquina plana o aguja manual ensambla productos utilizando como materia prima trenzas de fibras naturales.

2.5.2.1.7 **ELABORADOR DE ACCESORIOS**

Tejedor especializado en elaborar implementos accesorios como los cordones para cerrar los bolsos, las cabeceras de las hamacas y las tiras de colgar las mochilas.

2.5.3 ASPECTOS RELACIONADOS CON LA MANO DE OBRA

Existe una baja división de trabajo por la naturaleza de las unidades artesanales de producción. La tejeduría como oficio es netamente femenino como se observa en el dato tomado del Censo Artesanal donde el 73.2% del total de artesanos pertenece al sexo femenino (Cuadro No. 2.1). Se presenta por otra parte igualdad de proporción en los sexos masculino y femenino en el trabajo de la cestería.

Cabe destacar que, a pesar de la gran mayoría femenina en el desempeño del oficio, existen departamentos donde el sexo masculino predomina en las determinadas ocupaciones:

- En tejeduría, el departamento del Meta.
- En cestería, los departamentos de Antioquia, Cundinamarca, Casanare, Guainía, Huila, Magdalena, Meta, Quindio, Risaralda y Vaupés.
- En preparación de materias primas el departamento de Caldas.

La mujer cumple funciones múltiples de creación, enseñanza y organización.

El trabajo se realiza en el núcleo familiar donde existe 1 o 2 tejedores (esposa–hija–suegra–) y las actividades complementarias (devanar hilaza, terminar los flecos, desmonte del telar, etc.), son realizados por los demás miembros de la familia.

Es mínima la utilización de mano de obra no familiar; excepto en el sector de sombrerería, donde existe división del trabajo sin vínculos familiares. El número de personas por ocupación es de 1 a 2 personas en este caso.

Observar en el cuadro No. 2.2 la distribución geográfica ocupacional del sector artesanal de tejeduría por oficios.

Nótese en el mencionado cuadro, cómo en el total de artesanos tejedores se destacan la cestería (12.76%) y la sombrerería (17.68%) como actividades específicas por productos, dedicándose un 67.42% a la tejeduría, en sí, y un 1.40% a la preparación de materias primas.

Los departamentos que se destacan en el sector tejedor son Nariño (20.39%) del total de artesanos censados por Artesanías de Colombia, Córdoba (15.64%), Sucre (12.76%), Boyacá (9.68%), Atlántico (6%), Bolívar (4.8%), Cesar (4.8%), Guajira (3.6%) y Tolima (3.16%). Presentándose, sin embargo, tejeduría en menor escala en todos los departamentos de Colombia.

En cestería se destaca el departamento de Boyacá con el 31.3% del total de artesanos cesteros censados por Artesanías de Colombia.

En sombrerería se destaca el departamento de Nariño con el 92.5% del total de artesanos dedicados a esta especialidad.

Los departamentos especializados en la preparación de materias primas como proceso independiente a la tejeduría son: Santander (24.34%), Bolívar (23%), Sucre (22.35%), Cundinamarca (14.38%) y Nariño (9.96%).

En el cuadro No. 2.3 se observa la distribución del Sector Artesanal por Oficio, Técnica, Producto y Material.

En Córdoba, Atlántico, Boyacá, Cesar, Guajira, Nariño y Santander se destaca la tejeduría en fibras vegetales.

Los tejidos en fique se concentran en Boyacá, Cesar y Santander.

El macramé es fuerte en Boyacá. El crochet es trabajado en mayor proporción en Boyacá, Caldas y Cesar; se trata de una técnica que se utiliza en la misma proporción en la que se procesa el fique.

La producción de hamacas y chinchorros se concentra en Bolívar, Sucre y Guajira.

También se puede observar cómo a nivel de preparación de materias primas, los oficios más practicados son trenzador e hilandero.

Adicionalmente, en cuanto a técnicas manuales de tejeduría, el bolillo, macramé y tricot son poco utilizados como especialización por los artesanos colombianos, dándose además en la clase media alta, que no devenga su sustento de esta actividad sino que la hace por afición.

2.5.3.1 NIVEL DE FORMACIÓN DEL ARTESANO TEJEDOR

2.5.3.1.1 MODO DE APRENDIZAJE DEL OFICIO

El entrenamiento del oficio se hace de generación en generación o por tradición, donde las mujeres más ancianas entrenan a sus hijas con el ejemplo. Un 48% de los artesanos lo aprende en el hogar, según datos obtenidos en el Censo Artesanal.

Otro sistema son las entidades que brindan capacitación no formal, ya sea para aprendizaje o perfeccionamiento, con el objetivo de perpetuar el oficio.

2.5.3.1.2 NIVEL DE ESCOLARIDAD DEL SECTOR

En general a nivel de adultos, el 17% de los tejedores son analfabetos relativos (no sobrepasaban de primero elemental). El sector juvenil e infantil, asiste a la escuela en donde es característica que las mujeres cursen hasta 5º elemental y los varones hasta tercero. Un bajo porcentaje participa en la educación media. Existe un alto grado de deserción escolar. Un 52% llega a nivel primario completo o incompleto (dato del Censo Artesanal).

2.5.4 FUNCIONES PRODUCTIVAS CORRELACIONADAS CON OTRAS ÁREAS DE DESEMPEÑO

<u>Administrador de Empresas:</u>	Para realizar la planeación y organización de las unidades de producción.
<u>Contador:</u>	Para llevar el manejo contable del negocio.
<u>Agrónomo:</u>	Para el conocimiento de las características, conservación y siembra de las materias primas naturales vegetales.
<u>Diseñador:</u>	Creatividad al servicio de la innovación y la definición de nuevos productos atendiendo mercados potenciales.
<u>Embalador:</u>	Conocimiento de diversas técnicas de empaque para la mejor conservación de las artesanías.
<u>Vendedor:</u>	Conocimiento de técnicas de ventas, manejo de objeciones, manejo de diferentes categorías de clientes.
<u>Almacenista:</u>	Conocimiento de sistemas de almacenaje y control de inventarios.
<u>Fabricación de Tejidos ind. :</u>	Para el conocimiento de técnicas utilizadas a nivel industrial para el mejoramiento y optimización del sector.
<u>Atención al cliente:</u>	Con el fin de obtener y mantener cautivos los clientes mediante un servicio especializado.
<u>Gestión Ambiental:</u>	Manejo adecuado de recursos naturales y utilización de una gestión limpia, sin desperdicios ni contaminación.
<u>Sistemas:</u>	Sistematizar la información y crear redes para comunicación con otros artesanos e instituciones.

<u>Exportaciones:</u>	Conocimiento de las normas y restricciones existentes, controles aduaneros, mercados internacionales.
<u>Relaciones Humanas:</u>	Manejo de las relaciones interpersonales, fomento de la solidaridad y del trabajo en equipo.
<u>Ingeniería Industrial y Mecánica:</u>	Para la adecuación y creación de máquinas y herramientas y para la optimización de sistemas productivos para lograr mayor eficiencia.
<u>Abogado:</u>	Conocimiento del entorno jurídico que rodea a una empresa u organización.

2.5.5 MODALIDADES ORGANIZACIONALES DE LOS ARTESANOS

DEPARTAMENTO DE BOLÍVAR

- ASOCIACIÓN DE MUJERES ARTESANAS DE MOMPOX – AMAM
Bordadoras
- COOPERATIVA DE ARTESANOS DE SAN JACINTO LTDA.
Tejeduría en hilo de algodón, hamacas, manteles, cubrecamas, telas
- ASOCIACIÓN DE ARTESANAS DE SAN JACINTO
Tejeduría en hilo de algodón, hamacas, manteles, cubrecamas, telas
- COMITÉ DE MUJERES POR EL PROGRESO DE SAN JACINTO
Tejeduría en hilo de algodón, hamacas, manteles, cubrecamas, telas
- COMITÉ REGIONAL DE ARTESANOS UNIDOS DE BOLÍVAR DE SAN JACINTO
Tejeduría en hilo de algodón, hamacas, manteles, cubrecamas, telas
- ASOCIACIÓN DE MUJERES ARTESANAS DE CASCAJAL
Cestería en palma sará y hoja de coco. Sombrerería, tapetes, bolsos

DEPARTAMENTO DE ATLANTICO

- ASOCIACIÓN SINDICAL DE MUJERES ARTESANAS DE USIACURÍ
Tejeduría en Iraca y alambre, en encaje: cofres, petacas, individuales, papeleras y otros
- COOPERATIVA TEJEDORA INTEGRAL DE USIACURÍ
Tejeduría en Iraca y alambre, en encaje: cofres, petacas, individuales, papeleras y otros

DEPARTAMENTO DE CESAR

- ASOCIACIÓN DE ARTESANOS UNIDOS DE CHIMICHAGUA – ASARUCHI
Tejeduría en palma de estera, individuales y estereras.
- ASOCIACION DE ARTESANOS DE CHIMICHAGUA
Tejeduría en palma de estera, individuales y estereras.

- **ASOCIACIÓN DE ARTESANAS DE CANDELARIA**
Tejeduría en palma de estera, individuales y esteras.
- **ASOCIACIÓN DE ARTESANAS DE MANDIGUILLA**
Tejeduría en palma de estera, individuales y esteras.
- **ASOCIACIÓN DE ARTESANAS DE SALOA**
Tejeduría en palma de estera, individuales y esteras.

DEPARTAMENTO DE CORDOBA

- **RED DE ARTESANOS DE LA COSTA ATLÁNTICA:** Contacta a los diversos grupos productivos, clasificando sus productos y ofertándolos a clientes potenciales.
- **ASOCIACIÓN DE GRUPOS DE ARTESANOS Y ARTESANAS DEL RESGUARDO INDÍGENA ZENÚ DE SAN ANDRÉS DE SOTAVENTO**
Tejeduría en cañaflecha: sombrero, bolso, tapetes, carpetas, varios
- **ASOCIACIÓN DE EXPLOTACIÓN ARTESANAL DE TUCHIN**
Tejeduría en caña flecha: sombrero, bolso, tapetes, carpetas, varios y cestería en iraca
- **ASOCIACION DE MUJERES ARTESANAS DE TUCHIN**
Tejeduría en caña flecha: sombrero, bolso, tapetes, carpetas.
- **GRUPO DE ARTESANOS DE CANALETE**
Cestería en cepa de plátano: sombreros, canastos.
- **ASOCIACIÓN DE ARTESANOS DE RABOLARGO**
Calceta de plátano en blanco, enea e iraca. Canastos, individuales, paneras, cofres.
- **GRUPO DE ARTESANOS DE SABANAL (GRANAL)**
Calceta de plátano en negro, enea e iraca. Cestería
- **GRUPO ARTESANAL EL CARITO**
Hamaca en calceta de plátano, bolsos playeros, cofres, mochilas en calceta de plátano y sombreros en amero de maíz
- **CENTRO ARTESANAL NICOLAS DE BARI**
Cestería en enea: esteras, petates y productos diversificados
- **GRUPO DE ARTESANOS DE SAN ANTERO**
Cestería: canastos, sombreros

- **GRUPO ARTESANAL DE PUEBLO NUEVO**
Tejeduría en caña flecha y cestería en cepa de plátano e iraca. Sombreros y otros productos

DEPARTAMENTO DE SUCRE

- **ASOCIACIÓN DE ARTESANOS LA ESMERALDA DE COLOSO**
Cestería en iraca en rollo, paneras, cofres, cubierteros.
- **CASA DE LA CULTURA MAURICIA WANGER**
Cestería en iraca en rollo, paneras, cofres, cubierteros
- **ASOCIACIÓN DE ARTESANAS DE PALMITO**
Tejeduría en caña flecha: sombreros, carpetas.
- **ASOCIACION DE ARTESANAS DE DON ALONSO**
Hamacas en hilo de algodón.

DEPARTAMENTO DE LA GUAJIRA

- **AKOTCHIJIRRAWA DE BAHIA PORTETE, ASOCIACIÓN DE AUTORIDADES TRADICIONALES WAYUU**
Tejeduría de chinchorros, guayreñas, mochilas.
- **AYATA'AIN, FUNDACIÓN DE LOS PUEBLOS INDIOS DE LA GUAJIRA**
Tejeduría de chinchorros, guayreñas, mochilas.

NOTA: En toda la Guajira existen diversas organizaciones a nivel de Autoridades Tradicionales Indígenas o por Rancherías.

SAN ANDRÉS ISLA

- **ISLAND BASKET**
Cestería en rollo en wild pine: porta refractarias, paneras.

DEPARTAMENTO DE CALDAS

- **COOPERATIVA ARTESANAL DE AGUADAS**
Sombrerería en iraca

- RESGUARDO INDÍGENA “LA MONTAÑA”
Cestería en caña, bejuco y calceta de plátano
- COOPERATIVA OVINA DE MARULANDA
Tejeduría en lana: cobijas, ruanas.

DEPARTAMENTO DEL VALLE

- FUNDACIÓN PRO – BORDADOS
Bordados en tela e hilo

DEPARTAMENTO DEL QUINDÍO

- ASOCIACIÓN DE ARTESANOS DEL QUINDIO
Cestería en Guadua Viche

DEPARTAMENTO DE SANTANDER

- ECOFIBRAS – EMPRESA DE FIBRAS DE SANTANDER
Tejeduría en fique y algodón: telas, cojines, bolsos, cortinas
- AREAGUA
Tejeduría en fique y algodón: telas, cojines, bolsos, cortinas

DEPARTAMENTO DE BOYACA

- COOPERATIVA DE ARTESANOS DE TIPACOQUE
Tejeduría en fique trenzado: tapetes, pie de camas, alfombras, individuales, aplicaciones de pared, porta calientes.
- COOPERATIVA DE ARTESANOS DE GUACAMAYAS
Cestería en rollo en fique y paja con rico colorido. Canastos, bomboneras, bolsos, individuales, porta cazuelas, paneras, porta lápices.
- ASOCIACIÓN ARTESANAL DEL VALLE DE CERINZA
Cestería en esparto: individuales, paneras, loncheras, cubierteros, sombreros, bolsos, miniaturas, otros.
- ASOCIACIÓN ARTESANAL CERINZA

Cestería en esparto: individuales, paneras, loncheras, cubierteros, sombreros, bolsos, miniaturas, otros.

- **ASOCIACIÓN DE JÓVENES ARTESANOS DE TENZA**
Cestería en Caña de Castilla. Canastos, petacas
- **COOPERATIVA DE ARTESANOS DE TENZA**
Cestería en Caña de Castilla. Canastos, petacas
- **ASOCIACION DE ARTESANOS DEL TUNDAMA Y SUGAMUXI**
Tejeduría en macramé en galón de seda, telar vertical y cestería: pañolones, vestidos, blusas, gualdrapas y canastos.

DEPARTAMENTO DE NARIÑO

- **COOPERATIVA FEMENINA ARTESANAL LTDA DE SANDONÁ**
Tejeduría en paja toquilla. Su producción está representada en sombreros de diversas calidades, textura y colores, una variada diversificación de productos.
- **ARTESANDONA**
Tejeduría en paja toquilla: sombrerería, miniaturas, cofres, individuales
- **GRUPO DE ARTESANOS INDEPENDIENTES DE SANDONA**
Tejeduría en paja toquilla: sombrerería, miniaturas, cofres, individuales
- **GRUPO ARTESANAL “EL ZAGUAN DEL SOMBRERO”**
Tejeduría en paja toquilla: sombrero y sombrereta en tejidos diversos.
- **ASOCIACIÓN DE ARTESANAS DE SANDONA “ASOARTES”**
Tejeduría en paja toquilla. Sombrerería, miniaturas, cofres, individuales
- **ASOCIACIÓN DE ARTESANOS DE PAJA TOQUILLA “ASOGE”**
Terminadores de sombreros: acopio del sombrero en “rama” para proporcionarle el terminado
- **ASOARTAMBO**
Tejeduría en Fique
- **ASOFIGUA - GUAITARILLA**
Trabajan el Fique
- **SOL DE LOS PASTOS**
Tejeduría en lana virgen

- **PIEDRA DE LOS MACHINES**
Tejeduría en lana virgen

DEPARTAMENTO DEL CHOCO

- **GRUPO LAS ORIENTADORAS**
Tejeduría en paja tetera y cestería en chocolatillo: individuales, canastos, sombreros, bolsos.
- **ARTESUNIGUAPI**
Tejeduría en paja tetera y cestería en chocolatillo: individuales, canastos, sombreros, bolsos.
- **COOPERATIVA DE TEJEDORAS DE GUAPI**
Tejeduría en paja tetera y cestería en chocolatillo: individuales, canastos, sombreros, bolsos.

DEPARTAMENTO DE HUILA

- **ARTEFIQUE**
Trabajan tejeduría en Fique.

2.5.6 ACTIVIDADES OPERATIVAS QUE REQUIEREN CALIFICARSE DE ACUERDO A LOS OFICIOS DE TEJEDURÍA

- Alfabetización para elevar el nivel cultural del artesano.
- Preparación de materias primas (ripiado, suavizado, tinturado o blanqueado, hilado, trenzado, entrecillado). En algunos casos recuperando técnicas naturales y en otros casos implementando nuevas tecnologías, adicionales al manejo de las mismas.
- Tejeduría (manual y en telar), conocimiento de densidades de tejido, diferentes puntadas, nuevas tecnologías, rescate de tejeduría tradicional, teoría del tejido, ligamentos básicos, cálculos de materiales, remetidos y picados para producir textura; adecuación y mantenimiento de equipos. Capacitación en elaboración de cordones redondos y cuadrados, así como en trenzas de más de cuatro cabos.
- Terminados (guarnecido, apretado, blanqueado o estufado, cardado, elaboración de accesorios, tafileteado y despeluzado).
- Diseño, ergonomía, función, forma, dimensión, color, acabados, selección de materiales, comportamiento de materias primas, empaques, y marcas.
- Administración: Planeación, manejo contable, costeo de productos, manejo de recursos y proyectos artesanales.
- Mercadeo y ventas
- Gestión ambiental: Manejo sostenible del recurso natural (replamamiento y aprovechamiento), utilización de insumos y desperdicios, aplicación de tecnologías limpias y eficientes.

2.6 ENTORNO ECONÓMICO

2.6.1 DISTRIBUCIÓN GEOGRÁFICA DE LA PRODUCCIÓN ARTESANAL TEJEDORA

Regiones de Producción

Atlántico: En Usiacurí se trabaja la palma de Iraca en una técnica de encaje que tiene como base armazones de alambre dulce galvanizado, sobre las cuales se teje. Se producen costureros, papeleras, biombos, individuales, paneras, cofres, pantallas para lámparas de pie y de mesa, juguetes y divisorias.

Bolívar: Las hamacas se trabajan en grandes telares verticales en los que las artesanas llenan el peine y lo pasan entre la urdimbre. En San Jacinto las mujeres tejen la hamaca bordada o a rayas, que se ha diversificado en telas de texturas variadas en hilo de algodón, cubrelechos, fundas, individuales y caminos de mesa.

En Magangué, Corregimientos de La Pascuala, San Rafael, El Ceibal, Cascajal y Betania trabajan la Palma Sará y la enea en sombrerería y cestería.

Cesar: Los Indígenas Arhuacos que viven en las laderas de la Sierra Nevada de Santa Marta son expertos tejedores produciendo prendas de uso diario, como sombreros, ruanas y mochilas en lana, en las cuales se destacan el manejo de materiales y la decoración.

En Atanques - Valledupar, las mujeres de la etnia Kankuama producen mochilas en diversos tamaños y tejidos que constituyen una importante fuente de ingresos de la región; en Chimichagua, Tamalameque y toda la zona de la Ciénaga de Zapatoza se trabaja la tejeduría de la palma de estera con hermosos diseños a base de color en franjas o en rombos.

Córdoba: En Lorica, Chinú, Ayapel y la comunidad indígena Embera, se producen objetos en cestería. Son empleadas casi todas las fibras vegetales: iraca, plátano, enea, palma amarga y la caña flecha, a través de técnicas de rollo, cosido, tejido plano y tejido trenzado producen canastos, petacas, abanicos y estereras.

En el resguardo indígena Zenú de San Andrés de Sotavento se elabora el sombrero vueltia' o en caña flecha y productos diversificados con la misma trenza, así como la cestería en Napa (iraca) en la confección de canastos, abanicos, petacas, floreros y escobas. En Rabolargo (Cereté), Sabanal

(Montería) y El Carito (Lorica) practican la cestería en calceta de plátano, enea e iraca para productos como canastos, costureros, abanicos, carteras, mochilas, cofres, porta refractarios, azafates, caperuzas para lámparas, hamacas de cepa de plátano.

Guajira: La comunidad Indígena Wayúu que practica la tejeduría de chinchorros, tapices, fajas y mochilas de singular belleza y colorido, ya sea en telares fijos con técnicas manuales, improvisando talleres bajo los árboles con telares pequeños y urdidos en estacas sobre la tierra o en ganchillo con hilaza de algodón. También producen sombreros y aperos de cabeza para los burros.

Magdalena: En los asentamientos del Río Magdalena, los artesanos tejen atarrayas y chinchorros; con fibras vegetales como la palma de vino, la cepa de plátano, los juncos y la enea, tejen esteras, canastos y sombreros, especialmente en Riofrío, Guacamayal y Pueblo Viejo.

Sucre: En Sampués, se hace el sombrero vueltaio' en cañaflecha, en el que la calidad se mide por el mayor número de hebras que posea la trenza. Se fabrican también esteras, bolsos, carteras e individuales en los que se utiliza la misma técnica y los temas simbólicos precolombinos.

En Colosó se trabaja cestería en espiral en paja de iraca y en Morroa y Corosal el tejido de la hamaca en hilaza de algodón.

Antioquia: En Guarné y San Vicente se producen tejidos en cabuya o fique, principalmente costal.

Caldas: En Aguadas, se elaboran sombreros principalmente; además de bolsos, petaquillas, individuales y envases para licores, utilizando la palma de iraca propia de la región; en Chinchiná, Marulanda, Pensilvania y Manzanares, se han especializado en ruanas, mantas y cobijas elaboradas en lana virgen.

En Riosucio, se trabaja la cestería en fibras naturales como cogollo de caña, iraca y calceta de plátano; en Manizales se procesa el fique, se trabajan tejidos y cestería; en Aranzazú se produce cestería y en Salamina tejidos.

Risaralda: En la región de Garrapatas, reductos indígenas del grupo Emberá, fabrican finas canastas, utilizando fibras naturales de la zona.

Los artesanos de la región, utilizan materiales propios del sector para elaborar bolsos y canastillas.

En Santa Rosa de Cabal, Santa Isabel y la Virginia se produce cestería en bejuco.

Quindío: En Finlandia, se encuentra un importante centro artesanal, donde se elabora la cestería cafetera, utilizando diversos bejuco; También en Quimbaya, Salento y Circasia se produce cestería, introduciendo otros materiales la guadua viche y bejuco.

En Pueblo Tapao', Quimbaya, La Tebaida, Armenia y Montenegro, se tejen cestas, cajas, individuales y muñecos usando la guasca de plátano.

Cundinamarca: En Bogotá y norte de Cundinamarca, existe abundancia de tejidos en lana en poblaciones como: Sopó, Guatavita, Cajicá, Zipaquirá, Tocancipá, Chia, Choconta, Nemocón, Villa Pinzón, La Calera, Bojacá, Funza, Ubaté, Lenguazaque, Sesquilé y Cucunuba.

En Guaduas y Apulo es famosa la cestería, especialmente en Caña de Castilla.

En Tocaima y Agua de Dios, producen tejidos en fique.

Boyacá: En Sogamoso, Chiquinquirá, Tibana, Paipa, Sutamarchan, Cocuy, Iza, Chiscas, Guican y Nobsa producen cobijas, ruanas y mantas a grandes cuadros de llamativos colores o en lana virgen blanca, cardadas.

En Cerinza, Ráquira y Duitama son famosas las canastas de esparto y en gaita y varilla.

En Garagoa y Tenza, se producen canastos en Caña chin o caña de castilla.

En Tipacoque, Covarachía y Guacamayas se hacen tejidos de fique en rollo y en espiral para tapetes, alfombras, apliques, individuales y una amplia gama de cestos.

La tejeduría en crin de caballo se trabaja en Sogamoso y Tenza.

Santander: En Curití, Villanueva, San Gil y Aratoca, se fabrican telas decorativas, cortinas e individuales de gran calidad de tejido y utilizando fique combinado con algodón como materia prima. También se fabrican costales.

En Charalá se hace tejeduría en algodón y en Cerrito se elaboran mantas y ruanas en lana virgen en tejido horizontal.

Chocó: La artesanía chocoana se caracteriza por la cestería conocida con el nombre de “Canasta Werregue” que por su tejido de rollo, dibujos amarillos, naranja y negros, así como su consistencia especial, permite almacenar líquidos viscosos, lo mismo que cualquier recipiente de barro. En Quibdó y Pichimá se trabaja cestería en werregue, damagua y cabecinegro.

Cauca: Las comunidades indígenas guambianas y paeces, son expertas en tejidos de lana en telares manuales, tejiendo sus prendas de vestir, mientras que el grupo indígena Noanama elabora cestería en varilla de Chonta y de Chocolatillo.

En Popayán, se está incursionando en el tejido de telas con seda natural.

En Timbio se trabaja la tejeduría en seda natural; en Cidral, San Juan, Inza, Silvia, Bolívar y Placetillas también se trabaja tejeduría en lana virgen.

En Santander de Quilichao y Guapi se trabaja la cestería y sombrerería.

Nariño: En Sandoná, Linares, Tuquerres, Pupiales, La Unión, Florencia y otros municipios se teje la paja de Toquilla para confeccionar sombreros, canastas e individuales.

Trabajan fique en Guaitarilla, San Pablo, Imues, Pasto, El Tambo, Chachagui y San Bernardo.

En Pasto, Guachucal, Ipiates, Carlosama, Aldana y Cumbal se producen tejidos en lana.

Huila: En La Jagua - Garzón y San Agustín, se destacan los tejidos en fique y fibra de plátano, para elaborar telas, bolsos e individuales.

En Acevedo, San Agustín, Timaná y Tello trabajan cestería en guadua, bambú y bejucos.

En Suaza tejen sombreros de iraca que denominan de jipa y en Guadalupe y Palermo se trabajan los sombreros en Pindo.

Tolima: En el Guamo son famosos y comunes los sombreros tejidos a mano, en trenza de palma real, en la que también se trabaja cestería.

En Ortega, Natagaima, Coyaima y Chaparral se teje cestería en diversas fibras.

En Ibagué la cestería y mueblería en mimbre y bambú se constituye en renglón importante de la actividad artesanal.

Meta: En Puerto Gaitán, la etnia Sikuane trabaja la cestería en chocolatillo para la elaboración de petacas y tejidos en moriche para la elaboración de chinchorros y mochilas.

Arauca Las etnias U'Wa y Guahibo desarrollan el oficio de tejeduría y cestería para elaboración de contenedores de diverso tipo, mochilas y chinchorros bellamente trabajados en palmas de cumare y moriche.

En Arauca, capital, se trabajan textiles en telar horizontal para elaboración de manteles, telas para prendas de vestir, hamacas y ropa de cama.

Casanare: En Orocué y en Caño Mochuelo en Hato Corozal, la etnia Sikuane trabaja la cestería en chocolatillo para elaboración de petacas de diverso tipo y balayes.

Caquetá: En Florencia los indígenas Huitotos trabajan tejidos en palma de Cumare y elaboran la mochila en la misma planta que denominan también Chambirá. En cestería se destacan los balayes.

Vichada: En Cumaribo, los Curripacos y Piaroas se trabajan tejidos y cestería elaborando petacas y balayes, mochilas y chinchorros en Cumare y Moriche.

En Puerto Carreño, los Guahibos elaboran diverso tipo de cestería en Cumare, Moriche, Chocolatillo y Mimbre.

Guainía: En Inirida, trabajan tejidos en Cumare y Moriche para elaboración de mochilas y chinchorros.

La cestería en Chocolatillo es también importante; se elaboran petacas de diverso tamaño y sebucanes con fines utilitarios primordialmente.

El grupo indígena Cuinaves produce cestería de gran complejidad de tejido y diseño en un bejuco de Yarumo y cuyo colorante son las cenizas de la corteza de guamo, también elaboran los sebucanes y la cestería en las fibras de Cumare y Moriche.

Vaupés: Las etnias de los Cubeos, principalmente, Desanos y Tucanos elaboran vegetal extraída del yarumo donde la creatividad se despliega para crear diseños con diferentes símbolos en balayes y cestas de diversos colores y formas, mochilas y hamacas para su uso diario en bijao y palmas de Cumare y Moriche. Por esta razón, la artesanía indígena de estas regiones no es abundante.

Guaviare: En San José y Miraflores , los Guahibos trabajan cestería y tejeduría similar a la que se elabora en los demás departamentos de la región Amazónica

Amazonas: En todo el departamento, los indígenas Ticunas, Yaguas y Huitotos tejen mochilas en Chambirá (Cumare) con agujas de cable y elaboran otros tejidos en Cumare y Moriche.

La cestería comprende petacas, balayes, sebucanes, robamujeres y cargaderos.

Putumayo: En el valle de Sibundoy, en las poblaciones de San Francisco y Santiago, la comunidad indígena Kamsá, tradicionalmente se dedica al tejido de chumbes y vistosas ruanas, en telares de cintura con lana virgen e hilo de algodón.

Se dedican a la cestería los artesanos de Mocoa, Puersto Leguizamo y Puerto Asís, teniendo como productos las petacas. (Artesanías de Colombia - Subgerencia de Desarrollo 1.999)

2.6.2 ENUMERACIÓN DE PRODUCTOS DE TEJEDURÍA CLASIFICADOS POR TECNOLOGÍA UTILIZADA.

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
Individuales	Individuales
Gualdrapas	Chales
Alpargatas	Carteras
	Cinturones
	Chinchorros
	Sebucanes
	Bandejas
	Prendas de vestir
	Forros para recipientes

2.6.3 SITUACIÓN DE MERCADO

La situación general de mercado es decreciente en la oferta por la escasa demanda, ya que no existen técnicas de comercialización para colocar el producto fuera del ámbito local.

Normalmente los productos se venden en los mismos sitios de elaboración a precios muy bajos. En ocasiones son comprados por comerciantes y mayoristas con una transacción ventajosa para ellos, puesto que fijan el precio de compra y obtienen una ganancia superior a la que corresponde al productor.

Otros puntos de comercialización son las ferias artesanales, los almacenes de artesanías, los mercados en pueblos vecinos y en el mismo pueblo de producción. En el mejor de los casos, los productos son transportados a ciudades como Bogotá, Tunja, Cali, Bucaramanga, Medellín, Pasto, Cartagena, Montería, Barranquilla y Santa Marta.

Los productos artesanales han buscado alternativas de mercado, produciendo elementos de moda que por su corto ciclo de mercado pierden vigencia rápidamente.

Un factor decisivo en el costo final del producto es el valor de la materia prima que no es estable, teniendo como consecuencia pérdidas para el tejedor, por lo que disminuye el interés en producir.

Es importante establecer nichos de mercado donde mediante la diversificación del producto, se encuentren mercados interesantes para los tejedores.

Situaciones Específicas

En Córdoba:

El área de mayor consumo del sombrero vueltia' o es la Costa Atlántica, las vertientes ardientes de los ríos Magdalena, Cauca, Cesar, Nechí, Ranchería, Atrato, la zona cafetera y los llanos de Colombia y Venezuela. Los productos diversificados cada día conquistan más mercados en las grandes ciudades del país e incluso del exterior.

La cestería de Montería y Cereté tiene un mercado estable con demanda de almacenes de Medellín y Montería, de turistas, floristerías y Artesanías de Colombia. Hace exportaciones a Venezuela. Aprovecha la época de vacaciones en Coveñas y Tolu para ofrecer las mercancías.

Tejeduría en San Jacinto: El mercado se hace a nivel local, realizando la venta a detallistas (el 90% de los artesanos), a mayoristas que los trasladan a Cartagena, Barranquilla y Santa Marta (9%), y un 1% trabaja por encargo y vende a turistas a la orilla de la carretera. Artesanías de Colombia es uno de sus principales clientes.

Se está desaprovechando el potencial turístico nacional e internacional de la zona, que debería ser tenido en cuenta, especialmente en cuanto a estacionalidad en la rotación de los productos y época de vacaciones, la llegada de barcos de turistas a Cartagena, entre otros, para orientar la producción hacia una comercialización más viable.

Tejeduría en Sandoná : Las artesanas tejedoras, que representan el 70% de la mano de obra empleada en el oficio y que ejecutan la mayor parte del largo proceso, dependen de los precios y las condiciones impuestas por intermediarios y comerciantes, que las marginan de sus peculiares formas de producción y mercadeo, proporcionándoles remuneración que escasamente cubre el costo de materiales y dejan un irrisorio margen de ganancia que ignora esfuerzos y tiempo invertidos.

El núcleo artesanal urbano encargado del terminado del sombrero, que lo vincula a la comercialización, obtiene mejores ganancias gracias al manejo de distintas y nuevas modalidades de trabajo (como en el caso de la producción seriada) y le permiten gozar de una mayor holgura que, sin embargo, no la pone a salvo de la incertidumbre y necesidades que han surgido a raíz del enfrentamiento con distintas y exigentes pautas comerciales y las dificultades de un forzoso y necesario ingreso a los nuevos ritmos y maneras de la vida actual. (Solano, Pablo. Artesanías de Colombia).

2.6.3.1 COMERCIALIZACIÓN

En el campo de la comercialización, en la mayoría de los casos no existen personas o entidades especializadas en la venta del artículo artesanal. Por esta razón, tal actividad es desarrollada por el mismo artesano–productor, quien al desconocer el mercado no alcanza a colocar toda su producción a nivel nacional.

La comercialización de productos artesanales se realiza a través de diversos canales de distribución.

➤ **Venta de taller**

Ventas efectuadas por el artesano directamente en su taller a visitantes esporádicos o por encargos especiales.

➤ **Mercados locales**

En las zonas rurales gran parte de la producción está destinada a la venta en los mercados locales semanales. Los compradores son de la localidad, que la utilizan para consumo o intermediarios que comercializan en las ciudades a través de otros compradores o en sus propios negocios.

➤ **Mercados y ferias artesanales**

La realización de una serie de mercados y ferias artesanales a nivel local, regional y nacional permite al artesano la venta directa de sus productos y le da la posibilidad de obtener pedidos de nuevos clientes.

Expoartesanías en sus diferentes versiones y recientemente la Plaza de los Artesanos, en Bogotá, se han constituido en el objetivo de muchísimos artesanos a nivel individual, grupal y de comunidades indígenas, que año a año se preparan mucho mejor para asistir a los eventos que allí se organizan, inicialmente financiados en su totalidad o en altos porcentajes por la entidad encargada del fomento del sector artesanal, Artesanías de Colombia, que posteriormente ha bajado corriendo el artesano con algunos costos mayores en la medida en que consigue contactos comerciales y puede garantizar clientes.

➤ **Pedidos**

Otro canal de comercialización es el de la venta directa efectuada por los artesanos a través de pedidos por parte de entidades privadas u oficiales.

➤ **Almacenes**

Existen a nivel nacional innumerables tiendas de artesanías. Los principales centros de comercialización son las ciudades como Bogotá, Medellín, Cali y Barranquilla.

El consumo local se caracteriza por objetos utilitarios y el turístico por aquellos que representan más auténticamente al país con condiciones de volumen, facilidad de empaque y precios adecuados. Las ventas a turistas corresponden a detallistas extranjeros que viajan con el fin de seleccionar directamente la mercancía.

2.6.4 COMPORTAMIENTO DEL PROCESO COMERCIALIZADOR A NIVEL DE EXPORTACIONES

Las exportaciones colombianas del sector tejedor han presentado una tendencia a la baja desde 1994, llegando en 1997 a US\$829.527, lapso en el cual se registra una caída del 80.8%.

Respeto al total del sector artesanal en 1997, al tejeduría ocupa un 13.3% (Cuadro No. 2.4). Los principales productos de exportación del sector en 1997 son: Materias Textiles con el 74.3%, Cestería con el 13.9% y sombreros con el 13.8%,

La Gráfica 2.4 muestra el comportamiento de las exportaciones en el período 1994–1997 de los productos en mención así como en el cuadro 2.5 los porcentajes de crecimiento.

En el año 1994 los productos que más se exportaron fueron: Los artículos de cestería en materias vegetales, los sombreros y tocados trenzados por unión de bandas o cualquier materia y la tapicería tejida a mano (Cuadro No. 2.6). En el año 1997, entre los productos que más se exportaron están los deslizadores o carros de vela, artículos de acampar de algodón, los sombreros o tocados trenzados por unión de bandas o cualquier material y las demás redes de mallas anudadas. Obsérvese el crecimiento detallado de las exportaciones del sector tejedor en el cuadro No. 2.7.

La gráfica No. 2.5 muestra el comportamiento en las exportaciones de los diferentes productos artesanales pertenecientes al subsector tejedor.

Cuadro No. 2.4 Exportaciones Colombianas de Artesanías del subsector de Tejeduría 1994–1997

Descripción	1994	1995	1996	1997
	FOB US\$	FOB US\$	FOB US\$	FOB US\$
Materias Textiles	976.946	1.534.575	440.030	616.338
Cestería	2.038.098	1.071.289	184.349	115.226
Sombreros	1.306.299	1.699.542	251.588	97.963
Total Tejeduría	4.321.343	4.305.406	875.967	829.527
Total demás sectores artesanales	11.759.538	6.776.480	6.830.906	6.232.310

Cuadro No. 2.5 Comportamiento Proceso Comercial del subsector de Tejeduría 1994 – 1997

Descripción	Crecimiento			
	94-95	95-96	96-97	94-97
Materias Textiles	57.10%	-71.30%	40.10%	-36.90%
Cestería	-47.40%	-82.80%	-37.50%	-94.30%
Sombreros	30.10%	-85.20%	-61.10%	-92.50%

Fuente: DANE. 1998

Cuadro No. 2.6 Exportaciones Detalladas del Subsector Tejedor 1994–1997				
DESCRIPCIÓN	1994	1995	1996	1997
	FOB US\$	FOB US\$	FOB US\$	FOB US\$
Sombreros y Tocados trenzados por unión de bandas o cualquier material	1.306.299	1.699.542	251.588	97.963
Las demás redes de mallas anudadas	120.250	164.916	73.521	90.098
Artículos de Cestería de materias vegetales	1.880.584	958.036	139.371	56.049
Trenzas y artículos similares de materias vegetales incluido ensamble en bandas	50.876	6.680	5.780	31.409
Demás artículos de cestería de materias trenzables	88.159	90.559	24.770	12.325
Demás trenzas y artículos similares de materias trenzables	5.220	1.694	1.729	9.205
Tapicería tejida a mano (gobelino)	626.528	1.246.819	4.836	7.583
Trenzas y artículos similares de materias trenzables	12.089	14.120	12.099	6.238
Deslizadores o carros de vela, artículos de acampar de demás materiales textiles	42.448	7.026	21.837	5.978
Esterillas esteras y cañizos de materias vegetales	1.170	200	600	0
Deslizadores o carros de vela, artículos de acampar de algodón.	137.445	115.814	339.836	512.679
Demás redes no expresadas en otras partidas arancelarias	50.275	0	0	0

Fuente: Dane. 1998

Cuadro No. 2.7 Comportamiento de las Exportaciones del Subsector Tejedor 1994–1997

DESCRIPCIÓN	CRECIMIENTO			
	94-95	95-96	96-97	94-97
Sombreros y Tocados trenzados por unión de bandas o cualquier material	30.1%	-85.2%	-61.1%	-92.5%
Las demás redes de mallas anudadas	37.1%	-55.4%	22.5%	-25.1%
Artículos de Cestería de materias vegetales	-49.1%	-85.5%	-59.8%	-97.0%
Trenzas y artículos similares de materias vegetales incluido ensamble en bandas	-86.9%	-13.5%	443.4%	-38.3%
Demás artículos de cestería de materias trenzables	2.7%	-72.6%	-50.2%	-86.0%
Demás trenzas y artículos similares de materias trenzables	-67.5%	2.1%	432.4%	76.3%
Tapicería tejida a mano (gobelino)	99.0%	-99.6%	56.8%	-98.8%
Trenzas y artículos similares de materias trenzables	16.8%	-14.3%	-48.4%	-48.4%
Deslizadores o carros de vela, artículos de acampar de demás materiales textiles	-83.4%	210.8%	-72.6%	-85.9%
Esterillas esteras y cañizos de materias vegetales	-82.9%	200.0%	-100.0%	-100.0%
Deslizadores o carros de vela, artículos de acampar de algodón	-15.7%	193.4%	50.9%	273.0%

Fuente: DANE. 1998

2.6.5 ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD

La medida más eficaz para controlar la calidad en la producción es el establecimiento de normas ICONTEC para la elaboración de los diferentes objetos.

En el sector artesanal sólo existen dos normas ICONTEC y fueron desarrolladas en el subsector de tejeduría. Son:

- Norma técnica de la hamaca en hilaza de algodón tejidas a mano en telar.
- Norma del sombrero tejido en paja de iraca o toquilla.

Mediante estas normas se asegura que día tras día los productos serán iguales en cuanto a materiales y dimensiones, garantizando así a los consumidores potenciales la calidad esperada.

2.6.6 TENDENCIAS DE DESARROLLO

En el sector se presentan tres estados en cuanto al desarrollo.

Un primer estado es la conservación del oficio, cuando hace parte integrante del quehacer tradicional de etnias y comunidades (Wayúu, Usiacurí y Sandoná), donde la producción se conserva sin crecimiento a pesar del estímulo y el apoyo institucional. Esto sucede por el alto costo de la materia prima, la falta de diversificación del producto, el bloqueo cultural, social y económico, la marginalidad en servicios públicos y comunicaciones, el analfabetismo y el individualismo, característico del artesano que dificulta la coordinación para la producción en volumen. (Contribución de Vega, Azer y Corradine, María Gabriela. Artesanías de Colombia. 1998).

Un segundo estado es el relacionado con el desarrollo y posicionamiento en el mercado de productos de la tejeduría, debido a la acción institucional en la organización, capacitación, diseño, promoción y mercadeo, y a la potenciación de valores agregados de la fibra del producto. Es el caso de la tejeduría en Cañaflecha en Córdoba y Sucre, la tejeduría en Palma Estera del Cesar, la cestería en fique de Guacamayas – Boyacá y la tejeduría en fique en Curití - Santander. (Contribución de Vega, Azer y Corradine, María Gabriela. Artesanías de Colombia. 1998).

Y finalmente, un retroceso o congelamiento de ciertos tipos de tejeduría por la deserción a las ciudades o a otros oficios de quienes lo practican, adicionalmente a la competencia extranjera. Es el caso de la tejeduría en lana cuya competencia son los otavaleños de Ecuador. Día a día se reduce su producción por la baja rentabilidad que ofrece a quienes se dedican a esta práctica. La baja rentabilidad está dada por los altos costos de la materia prima, la poca productividad del artesano y el precio de venta, que es fijado por el intermediario para obtener ganancia, resultando mínimo para el tejedor. (Contribución de Vega, Azer y Corradine, María Gabriela. 1998).

“Algunos productos de tejeduría, nacidos del oficio y la necesidad, no obtienen la anuencia de negociantes y promotores de la comercialización y agonizan en exiguas transacciones familiares y vecinales. Este fenómeno de inquietante frecuencia, muestra un gravísimo escollo en el desenvolvimiento de los artesanos populares tradicionales y nos obliga a cavilar sobre el incierto porvenir de estos significativos oficios y sus gestores. Es forzoso compartir la incertidumbre de los artesanos, que difícilmente asimilan las intromisiones de un ritmo cada vez más apresurado y cambiante y vacilan en aceptar los términos de una nueva comercialización que muchas veces ignora injustamente las cualidades y los penosos esfuerzos de su actividad”. (Solano, Pablo. Artesanías de Colombia).

2.6.7 PROSPECTIVA SECTORIAL

Conociendo las fortalezas, debilidades y necesidades del sector existen entidades que mediante el trabajo conjunto con los artesanos propenden por el desarrollo y crecimiento del mismo.

Artesanías de Colombia, como entidad del Estado, Adscrita al Ministerio de Desarrollo Económico, dedicada al apoyo y fomento del sector artesanal, en su misión resume la labor que realiza:

“Nuestro propósito es contribuir al mejoramiento integral del sector artesanal para lograr su competitividad, elevando la calidad de vida de los artesanos, desarrollando procesos tecnológicos, comercialización de productos, promoción y capacitación. Estimulando el desarrollo profesional del recurso humano que atiende el sector, garantizando la sostenibilidad del medio ambiente y la preservación del patrimonio cultural vivo. Asegurando así, la participación creciente del sector en la economía del país”.

Dentro de sus objetivos se encuentra:

- Prestar asistencia técnica al artesano.
- Promover el manejo sostenible de materias primas de origen vegetal aplicadas a la artesanía.
- Estimular la comercialización nacional e internacional de los productos artesanales.
- Promover programas de formación y capacitación para los artesanos.
- Apoyar y participar en eventos feriales y exposiciones nacionales e internacionales.
- Promover y desarrollar la investigación y la transferencia de tecnologías en el sector artesanal.

Es así como Artesanías de Colombia realiza promueve el apoyo al sector a través del mecanismo de los convenios marco departamentales, donde se trabaja en forma descentralizada con participación de entidades locales, públicas, mixtas o privadas, cofinanciando proyectos artesanales formulados por las comunidades o por organizaciones conocedores de la problemática del sector. En estos convenios se maneja la organización, capacitación, ventas, divulgación y desarrollo de productos.

Otras entidades al servicio del sector artesanal, resultantes de programas de Artesanías de Colombia que cuentan con el apoyo institucional regional, son los Laboratorios Colombianos de Diseño, cuyo objetivo es fortalecer a nivel regional el componente de

diseño en el producto artesanal. Realizan asesorías en diseño a las comunidades de su perímetro, en el Quindío y en Nariño, asistencia técnica, promoción, capacitación y desarrollo de nuevos productos adecuándolos al mercado.

Proexport ofrece programas de exportación de artesanías.

La fundación Mario Santo Domingo, de orden privado, brinda formación empresarial y apoya con programas de crédito como herramienta financiera para la producción en las microempresas de su área de influencia, entre las que se incluyen las de artesanos.

A nivel nacional y regional existen centros de enseñanza que imparten formación profesional a nivel textil: La Escuela de Diseño Textil de la Universidad de los Andes, el Colegio Mayor de Cundinamarca, Taller cinco de Bogotá, la Escuela Textiles Artesanales de la Universidad Nacional de Barranquilla y el Instituto de la Expresión Colombiana que cuenta con escuelas a nivel intermedio con algunas especializaciones en técnicas artesanales. Los profesionales formados en estas instituciones se constituyen en apoyo técnico para el grupo artesanal.

Las Gobernaciones Departamentales, en varios Departamentos del país, a través de las Secretarías de educación, de Fomento y Desarrollo o de sus Oficinas de Turismo, Extensión Cultural o de Promoción Artesanal, adelantan programas y prestan asistencia al sector, especialmente en lo relacionado a la organización y participación de los artesanos en ferias regionales, departamentales y nacionales; en investigación sobre la producción departamental, en algunos casos ayudan en la comercialización; dan apoyo y asesoría a las Asociaciones Regionales y Departamentales de Artesanos, y colaboran en la realización de programas conjuntos con otras entidades.

El SENA durante muchos años aportó recursos por Ley 55/84 y suscribió convenios con Artesanías de Colombia con el propósito de fortalecer los programas de formación artesanal en Colombia.

BIBLIOGRAFÍA

- Arcila, María. Artesanías en Sonsón Tradición o Necesidad. Artesanías de Colombia. Bogotá. 1988.
- Arenas, Daniel. Investigación en el Viejo Caldas, Artesanías de Colombia. Pereira. 1986.
- Ariza, Carmen Sofía. Técnica de la Cestería. Artesanías de Colombia. Bogotá. 1987.
- Artesanías de Colombia, Norma Técnica de Colombia. Artesanías Sombreros Tejidos en Paja de Iraca o Toquilla, Hamacas en Hilaza de Algodón Tejidos a mano en Telar Vertical. Bogotá. 1997.
- Artesanías de Colombia. Arte Popular y Artesanía.
- Artesanías de Colombia. Comunidad Artesanal de Seda de Timbio – Cauca.
- Artesanías de Colombia. Folleto Artesanía Zenú.
- Artesanías de Colombia. Folleto Artesanías en Palma de Iraca. Usiacurí.
- Artesanías de Colombia. Folleto Colombia Artesanal.
- Artesanías de Colombia. Folleto San Jacinto Pueblo de Tejedores.
- Artesanías de Colombia. Folleto Tejedores por Naturaleza.
- Artesanías de Colombia. Guía de Oficios y Materiales. Interdesign.
- Artesanías de Colombia. La Seda en Timbio Cauca, Timbio. 1997.
- Baquero, Margarita. Herramientas Textiles en el Taller Artesanal. Artesanías de Colombia. México, 1986.
- Bayana, Beatriz. Vida y Muerte del Algodón y los Tejidos Santandereanos. Segunda Edición. Editorial Ecoe. 1987.
- Brittain, Judy. Labores. Editorial Blume. Primera Edición. Barcelona. 1981.
- Camelo, Marcela. Textiles Objetos Guambianos. Editorial Ladop. Bogotá. 1994.
- Centro de Desarrollo Tecnológico de Sericultura. Revista Sericultura Colombiana.

- Corradine María Gabriela. Carpeta del Oficio Artesanal en la Técnica de Tejido en Macramé en el Municipio de Duitama. Artesanías de Colombia. Bogotá. 1989.
- Corradine, María Gabriela. Cestería en Esparto. Artesanías de Colombia. Bogotá. 1989.
- Corradine, María Gabriela. Tejeduría en Iraca. Artesanías de Colombia. Bogotá, 1987.
- D'momo Susana. Cestería Botánica. Editorial Albatros. Buenos Aires. 1993.
- Díaz López, Lyda del Carmen. Técnica Artesanal Cestería. Artesanías de Colombia. Bogotá. 1986.
- Festiva, Liz Adriana. Diagnóstico de Cestería con Chocolatillo y Paja Tetera. Artesanías de Colombia. Bogotá. 1997.
- Forero, Martha. Proyecto Córdoba Sucre, Subproyecto No. 4, Rabolargo y Sabanal. Artesanías de Colombia. Bogotá, 1986.
- Garavito, Claudia Patricia. Tejeduría en Fique, Núcleo Artesanal La Jagua – Garzón. Artesanías de Colombia. Neiva. 1995.
- Garay, Marcela. Producción y Comercialización de Cestería en el Departamento de Boyacá. Artesanías de Colombia. Bogotá. 1989.
- Gili, Mariana. Arte y técnica del Macramé. Editorial Ceac. Primera Edición. Barcelona. 1982.
- González, Claudia Helana. Tejeduría en Fique y Plátano. Artesanías de Colombia. Obando, 1995.
- Hart, Carol. Cestería Natural. Editorial Ceac. Primera Edición. Barcelona. 1981.
- Herrera, Neve Enrique. Listado General de Oficios Artesanales. Artesanías de Colombia. Bogotá, 1976.
- Herrera, Neve. Historia y Factores de la Artesanía. Artesanías de Colombia. Bogotá, 1976.
- Hollen, Norma. Introducción a los Textiles. Editorial Limusa. Segunda Edición. México. 1990.
- Ide. El Hombre y su Oficio. Editorial Arco. Bogotá. 1983.

- Instituto Huilense de Cultura. Productos Artesanales y Materias Primas de Huila y Neiva. 1995.
- Molina, Leila Marcela. Cestería en Palma Tetera en Ricaurte, Nariño. Artesanías de Colombia. Bogotá. 1997.
- Mora, Jaime. Monografía sobre los tejidos de lana en los municipios de Cumbal, Guachucal y Contadero en Nariño. Artesanías de Colombia. Bogotá. 1987.
- Niño, Jairo A. La Guadua y el Bambú en las Artesanías. Artesanías de Colombia. Bogotá. 1989.
- Otero, Helda. La Artesanía en Uraba Antioqueño. Artesanías de Colombia. Bogotá. 1988.
- Pedraza, Juan Camilo. La Calceta de Plátano como Medio de Sustento y Canal de Expresión. Artesanías de Colombia. 1994.
- Puerta de Galan, Rosario. Monografía de Colombia. Artesanías de Colombia. 1985.
- Puerta, Mauricio. Introducción a las Artesanías de Tierradentro. Artesanías de Colombia. Bogotá. 1986.
- Quintero, Jorge Iván. Trabajo Artesanal Cerámica y Cestería en Esparto. Artesanías de Colombia, Belén y Cerinza. 1995.
- Ramírez Olga. Proyecto Boyacá – Tenza Cestería. Artesanías de Colombia. Bogotá. 1989.
- Ramírez, María de los Angeles. Aspectos Socioeconómicos del Municipio de Charalá. Técnicas del Hilado y Tejido en Algodón. Artesanías de Colombia. Bogotá. 1986.
- Ramírez, Martha. Wale’Keru’, Editor Artesanías de Colombia, Bogotá. 1995.
- Rey, Juana. Textiles Sierra Nevada de Santa Marta. Editorial Iadap. Bogotá, 1994.
- Sena. Descripción General del Telar Horizontal. Bogotá. 1980.
- Serje, María Cristina. Cestería y Joyería. Artesanías de Colombia. Bogotá. 1986.
- Short Jacqueline. Tejido Creativo. Editorial Ceac. Segunda Edición. Barcelona. 1985.

- Solano, Pablo. Artesanía Boyacense. Editor Artesanías de Colombia. Bogotá. 1974.
- Solano, Pablo. La Iraca. Editor Artesanías de Colombia. Bogotá.
- Spanger, Margarita. Fibras Textiles Naturales. Artesanías de Colombia. Bogotá. 1990.
- Torres, José Luis. Sector Paja Toquilla. Artesanías de Colombia. Pasto.

TABLA DE CONTENIDO

PRESENTACIÓN	2
2. CARACTERIZACIÓN DEL SUBSECTOR ARTESANAL DE TEJEDURÍA	2
2.1 DEFINICIÓN DE TEJEDURÍA	4
2.2 ASPECTOS RELACIONADOS CON LAS MATERIAS PRIMAS	4
2.2.1 MATERIAS PRIMAS UTILIZADAS – CLASIFICACIÓN POR ORIGEN	4
2.2.2 PROCESOS TÉCNICOS DE ADECUACIÓN DE LAS PRINCIPALES MATERIAS PRIMAS NATURALES SELECCIONADAS POR PRODUCCIÓN E IMPORTANCIA	7
2.2.2.1 ESPARTO	7
2.2.2.2 PAJA DE IRACA	7
2.2.2.3 CAÑAFLECHA	12
2.2.2.4 PAJA TETERA:	14
2.2.2.5 CAÑABRAVA	16
2.2.2.6 FIQUE	18
2.2.2.7 GUADUA	21
2.2.2.8 LANA DE OVEJA	22
2.2.2.9 ALGODÓN	25
2.2.2.10 CALCETA DE PLÁTANO	27
2.2.2.11 SEDA NATURAL	30
2.3 PROCESOS TECNOLÓGICOS DE PRODUCCIÓN	33
2.3.1 TEJEDURÍA MANUAL O REDES	36
2.3.1.1 HILO ÚNICO	36
2.3.1.1.1 GANCHILLO O CROCHET	36
2.3.1.1.2 PUNTO O TRICOT	38
2.3.1.1.3 REDES	38
2.3.1.1.3.1 RED SIN NUDO	38
2.3.1.1.3.2 RED CON NUDO	39
2.3.1.2 VARIOS HILOS	39
2.3.1.2.1 BOLILLO	39
2.3.1.2.2 MACRAMÉ	39
2.3.1.2.3 TRENZADO	44
2.3.1.2.3.1 DE TRES HILOS	45
2.3.1.2.3.2 DE HILOS MÚLTIPLES	45
2.3.1.2.3.3 DE HILOS MÚLTIPLES SOBRE UN MARCO	45
2.3.1.2.3.4 HUECA	45
2.3.1.3 CESTERÍA	49
2.3.1.3.1 CAPAS SUPERPUESTAS SIN ENTRECruzAMIENTO	53
2.3.1.3.1.1 SIN ENTRECruzAMIENTO.	53
2.3.1.3.1.2 ENREJADO.	53

2.3.1.3.2	CESTERÍA TEJIDA	53
2.3.1.3.2.1	CESTERÍA DIAGONAL	53
2.3.1.3.2.1.1	CESTERÍA DIAGONAL EN DAMERO: 1 X 1	53
2.3.1.3.2.1.2	CESTERÍA DIAGONAL ASARGADA	53
2.3.1.3.2.2	CESTERÍA DERECHA O EN ÁNGULOS RECTOS	53
2.3.1.3.2.2.1	SIN TORSIÓN	53
2.3.1.3.2.2.1.1	CESTERÍA DERECHA EN DAMERO: 1 X 1.	54
2.3.1.3.2.2.1.2	CESTERÍA DERECHA ASARGADA.	54
2.3.1.3.2.2.1.3	CESTERÍA DERECHA EN BARDAL: 1 X 1.	54
2.3.1.3.2.2.2	SIN TORSIÓN	54
2.3.1.3.2.2.2.1	CESTERÍA ENROLLADA.	54
2.3.1.3.2.2.2.2	CESTERÍA TORCIDA.	54
2.3.1.3.3	CESTERÍA COSIDA EN ESPIRAL	54
2.3.1.3.3.1	CON TRENZA	55
2.3.1.3.3.2	SIN ARMAZÓN	55
2.3.1.3.3.3	DE ARMAZÓN LIBRE	55
2.3.1.3.3.4	CON ARMAZÓN COGIDA	55
2.3.1.3.4	CESTERÍA EN ENCAJE	56
2.3.1.3.5	SOMBREROS DE HOJAS	73
2.3.2	TEJIDOS EN TELAR	73
2.3.2.1	TEJIDOS SIMPLES	73
2.3.2.1.1	TEJIDO EN DAMERO 1 X 1 O TAFETÁN	73
2.3.2.1.2	TEJIDO CRUZADO 2 X 2 O TELETON	73
2.3.2.1.3	TEJIDO ASARGADO 1 X 2 O MÁS	73
2.3.2.1.4	TEJIDO TORCIDO O ENCORDADO	74
2.3.2.2	TEJIDO LABRADO (CON DIBUJOS EN EL MISMO TEJIDO)	74
2.3.2.3	TAPICES	74
2.3.2.3.1	GOBELINO (EL DIBUJO RESULTA DEL TEJIDO MISMO)	74
2.3.2.3.2	TAPICES ANUDADOS	76
2.3.2.4	GENERALIDADES DE TEJEDURÍA EN TELAR	76
2.3.2.4.1	TELAR HORIZONTAL	76
2.3.2.4.2	PROCEDIMIENTO DE TEJEDURÍA EN EL TELAR VERTICAL	81
2.3.3	TEJEDURÍA DE LAS PRINCIPALES FIBRAS UTILIZADAS EN COLOMBIA	86
2.3.3.1	TEJEDURÍA DEL ESPARTO	86
2.3.3.2	TEJEDURÍA DE LA IRACA	88
2.3.3.2.1	PROCESO DE ELABORACIÓN DEL SOMBRERO DE IRACA	88
2.3.3.2.2	ACABADO DEL SOMBRERO	91
2.3.3.3	TEJEDURÍA DE LA CAÑAFLECHA	94
2.3.3.4	TEJEDURÍA DE LA PAJA TETERA	97
2.3.3.5	TEJEDURÍA DE LA CAÑA BRAVA	98
2.3.3.6	TEJEDURÍA DEL FIQUE	100
2.3.3.6.1	TEJEDURÍA DE LA FIBRA HILADA	100
2.3.3.6.2	TEJEDURÍA DE LA TRENZA O CLINEJA	101

2.3.3.6.3	TEJEDURÍA DE LA FIBRA TORCIDA _____	101
2.3.3.7	TEJEDURÍA DE LA GUADUA _____	103
2.3.3.8	TEJEDURÍA DE LA LANA DE OVEJA _____	104
2.3.3.9	TEJEDURÍA DEL ALGODÓN _____	107
2.3.3.10	TEJEDURÍA DE LA CALCETA DE PLÁTANO _____	109
2.3.3.10.1	TEJIDO CON CALCETA EN TIRAS _____	109
2.3.3.10.2	TEJIDO DE LA CALCETA HILADA _____	110
2.3.3.11	TEJEDURÍA DE LA SEDA NATURAL _____	111
2.4	ASPECTO TECNOLÓGICO _____	113
2.4.1	MÁQUINAS, EQUIPOS Y HERRAMIENTAS EN TEJEDURÍA _____	113
2.4.1.1	MÁQUINAS, EQUIPOS Y HERRAMIENTAS EN TELAR HORIZONTAL _____	113
2.4.1.2	OTROS TIPOS DE TELARES _____	116
2.4.2	TEJEDURÍA MANUAL _____	124
2.4.2.1	CESTERÍA _____	125
2.4.2.2	SOMBRERERÍA _____	126
2.4.3	HILANDERÍA _____	128
2.4.4	OTRAS MÁQUINAS, HERRAMIENTAS Y EQUIPOS _____	130
2.4.5	PROVEEDURÍA DE TECNOLOGÍA _____	131
2.5	ESTRUCTURA OCUPACIONAL _____	132
2.5.1	OCUPACIONES DEL SECTOR _____	132
2.5.1.1	TEJEDOR _____	132
2.5.1.1.1	TEJEDOR DE TELAR _____	132
2.5.1.1.2	TEJEDOR MANUAL _____	132
2.5.1.2	PREPARADOR DE MATERIAS PRIMAS _____	132
2.5.1.2.1	HILANDERO _____	133
2.5.1.2.2	RIPIADOR _____	133
2.5.1.2.3	TRENZADOR _____	133
2.5.1.2.4	ENTRENCILLADOR _____	133
2.5.1.2.5	TINTORERO _____	133
2.5.2	OCUPACIONES ESPECÍFICAS DEL SECTOR _____	134
2.5.2.1	TERMINADOR _____	134
2.5.2.1.1	GUARNECEDOR _____	134
2.5.2.1.2	APRETADOR _____	134
2.5.2.1.3	ESTUFADOR O BLANQUEADOR _____	134
2.5.2.1.4	TAFILETEADOR _____	135
2.5.2.1.5	CARDADOR _____	135
2.5.2.1.6	COSTURERO _____	135
2.5.2.1.7	ELABORADOR DE ACCESORIOS _____	135
2.5.3	ASPECTOS RELACIONADOS CON LA MANO DE OBRA _____	136
2.5.3.1	NIVEL DE FORMACIÓN DEL ARTESANO TEJEDOR _____	143
2.5.3.1.1	MODO DE APRENDIZAJE DEL OFICIO _____	143
2.5.3.1.2	NIVEL DE ESCOLARIDAD DEL SECTOR _____	143

2.5.4	FUNCIONES PRODUCTIVAS CORRELACIONADAS CON OTRAS ÁREAS DE DESEMPEÑO _____	144
2.5.5	MODALIDADES ORGANIZACIONALES DE LOS ARTESANOS	146
2.5.6	ACTIVIDADES OPERATIVAS QUE REQUIEREN CALIFICARSE DE ACUERDO A LOS OFICIOS DE TEJEDURÍA _____	152
2.6	ENTORNO ECONÓMICO _____	153
2.6.1	DISTRIBUCIÓN GEOGRÁFICA DE LA PRODUCCIÓN ARTESANAL TEJEDORA _____	153
2.6.2	ENUMERACIÓN DE PRODUCTOS DE TEJEDURÍA CLASIFICADOS POR TECNOLOGÍA UTILIZADA. _____	159
2.6.3	SITUACIÓN DE MERCADO _____	160
2.6.3.1	COMERCIALIZACIÓN _____	162
2.6.4	COMPORTAMIENTO DEL PROCESO COMERCIALIZADOR A NIVEL DE EXPORTACIONES _____	164
2.6.5	ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD _____	170
2.6.6	TENDENCIAS DE DESARROLLO _____	171
2.6.7	PROSPECTIVA SECTORIAL _____	172
	BIBLIOGRAFÍA _____	174

ÍNDICE DE CUADROS

Cuadro No. 2.1	Distribución de la Participación laboral por sexo en el sector artesanal tejedor.....	161
Cuadro No. 2.2	Distribución Geográfica Ocupacional del Sector Artesanal de la Tejeduría por Oficios.....	163
Cuadro No. 2.3	Distribución del Sector Artesanal de Tejeduría por Oficio, Técnica, Producto y Material.....	164
Cuadro No. 2.4	Exportaciones Colombianas de Artesanías del Subsector Tejedor 1994–1997.....	191
Cuadro No. 2.5	Comportamiento del Proceso Comercial del Subsector Tejedor 1994–1997.....	191
Cuadro No. 2.6	Exportaciones Detalladas del Sector Tejedor 1994–1997.....	193
Cuadro No. 2.7	Comportamiento de las Exportaciones del Sector Tejedor 1994–1997.....	194

ÍNDICE DE GRÁFICAS

Gráfica No. 2.1	Clasificación de las Fibras	5
Gráfica No. 2.2	Clasificación de los Tejidos según la Técnica Utilizada	37
Gráfica No. 2.3	Clasificación de la Cestería en Colombia.....	38
Gráfica No. 2.4	Comportamiento de las Exportaciones de Productos Artesanales Subsector Tejedor	192
Gráfica No. 2.5	Exportaciones Detalladas del Subsector Tejedor 1994–1997	195

ÍNDICE DE ILUSTRACIONES

Ilustración No. 1	Adecuación de la Iraca. Adecuación de la Cañaflecha.....	12
Ilustración No. 2	Adecuación de la Lana de Oveja	25
Ilustración No. 3	Ganchillo o Crochet.....	40
Ilustración No. 4	Tricot o Tejido de Punto	44
Ilustración No. 5	Red sin Nudos.....	45
Ilustración No. 6	Macramé	46
Ilustración No. 7	Macramé. Realización	47
Ilustración No. 8a	Tipos de Trenzas.....	51
Ilustración No. 8b	Diversos Tipos de Trenzas	52
Ilustración No. 8c	Diversos Tipos de Trenzas	53
Ilustración No. 9	Moldes en Cestería	56
Ilustración No. 10	Proceso de Elaboración de Cestería.....	58
Ilustración No. 11	Tipos de Cestería	64
Ilustración No. 12	Tipos de Cestería	65
Ilustración No. 13	Tipos de Cestería	66
Ilustración No. 14	Tipos de Cestería	67
Ilustración No. 15	Ensamble de la Trenza.....	68
Ilustración No. 16	Tipos de Cestería	69
Ilustración No. 17	Cestería en Encaje. Entrecillado.....	74
Ilustración No. 18	Cestería en Encaje. Entelado	75
Ilustración No. 19	Cestería en Encaje. Elaboración	66

Ilustración No. 20a	Cestería en Encaje. Puntadas	80
Ilustración No. 20b	Cestería en Encaje. Puntadas	81
Ilustración No. 21	Clases de Tejidos	85
Ilustración No. 22	Telar Horizontal.....	90
Ilustración No. 23	Telar Horizontal. Proceso	91
Ilustración No. 24a	Telar Vertical.....	94
Ilustración No. 24b	Telar Vertical. Urdido.....	95
Ilustración No. 24c	Telar Vertical. Enjuliado	96
Ilustración No. 24b	Telar Vertical. Tejeduría.....	97
Ilustración No. 25	Elaboración del Sombrero de Iraca	102
Ilustración No. 26	Tejeduría de la Cañaflecha	108
Ilustración No. 27	Tejeduría de la Cañabrava	111
Ilustración No. 28	Tipos de Telares.....	139
Ilustración No. 29	Telar de Cintura. Implementos	140
Ilustración No. 30	Hilandería. Implementos	149