



Referencial Nacional de Tejeduría y Cestería

Capítulo Cestería en Caña de Castilla (Chin) Municipios de Tenza y Sutatenza Departamento de Boyacá



- I. Denominación de origen
- II. Definición del Oficio
- III. Materia Prima
- IV. Producto documentado
 1. Planeación de la producción
 2. Recolección de materias primas
 3. Preparación del Chin para ser tejido
 - 3.1. Alistar herramientas de trabajo
 - 3.2. Seleccionar las varas
 - 3.3. Cortar extremos de la varas
 - 3.4. Limpieza
 - 3.5. Pulido
 - 3.6. Raspado
 - 3.7. Obtención de Cintas
 - 3.8. Obtención de Cañas
 - 3.9. Obtención de armantes
 - 3.10. Obtención de cintas para enruede
 - 3.11. Proceso de Tintura
 - 3.12. Tintura del producto terminado
 4. Tejido
 - 4.1. Tejido radial básico
 - 4.2. Tejido de base cuadrada
 - 4.3. Tejido araña o enrollado
 - 4.4. Instalación de aros
 - 4.5. Instalación de orejas.
 - 4.6. Acabados
 - 4.6.1. Acabado con enruede
 - 4.6.2. Acabado con Trenza
 5. Clasificación de amarres y tramados:
 - 5.1. Amarres
 - 5.2. Tramados
 6. Almacenamiento
 7. Determinantes de calidad
 - 7.1. Materia prima
 - 7.2. Producto terminado
 - 7.3. Verificación de procesos
 8. Defectos menores admitidos
 9. Glosario.
 10. Bibliografía

I. Denominación de origen:

► Tenza

El municipio de Tenza está ubicado al sur oriente del departamento de Boyacá, a una altura de 1600 metros sobre el nivel del mar, con una temperatura media de 20° C. Está localizado a 83 km. de la capital de departamento. El área municipal comprende 51 Km² y limita por el norte con la Capilla y Pachavita, por el este con Garagoa, por el sur con Sutatenza por el oeste con el departamento de Cundinamarca y la Capilla. Fue fundado el 24 de junio de 1537 por Pedro Fernández de Valenzuela. El 80% de la población Tenzana está dedicada a la actividad artesanal; usualmente mientras que los hombres se dedican a atender las labores agrícolas y pecuarias las mujeres y los niños se dedican a la elaboración de artesanías; en esta actividad cabe destacar la alta participación de mujeres de la tercera edad. Los hombres destinan tres días de la semana a los cultivos y los restantes ayudan en tareas como la compra, transporte y preparación de materiales para la elaboración de artesanías. El principal renglón de la producción artesanal es la cestería, cuyo mercado cubre varias regiones del país; las materias primas utilizadas para elaborar objetos artesanales son principalmente el chin o caña de castilla, el fique, el bambú, la cerda, el sauce, el yare y las hojas de mazorca.¹

► Sutatenza

El municipio de Sutatenza está ubicado al sur oriente del departamento de Boyacá, a una altura de 1.890 metros sobre el nivel del mar con 18 °C de temperatura promedio. Está localizado a 118 km. de la capital del departamento y su población es de aproximadamente 5.000 habitantes. Limita con los municipios de Somondoco, Guateque, Tenza y Garagoa. Su nombre es de origen Chibcha: Suta y tenza significan en lengua indígena *Soberano* y *Bajar*, es decir, bajar a la casa del cacique. Fue fundado el 22 de octubre de 1783 por los padres Dominicos. La base de la economía de Sutatenza es la agricultura; los ingresos por persona en general son muy bajos y provienen principalmente de jornales, cultivos y crianza de animales.²

II. Definición del Oficio

► Oficio: Cestería en caña de Castilla o Chin.

Características: Aunque existe una gama amplia y variada de artefactos elaborados con chin, los artesanos utilizan el mismo sistema básico para su elaboración: las tiras más gruesas son utilizadas para el "armante", las cuales se entretejen alternativamente una por arriba de la otra y luego por debajo, hasta completar el "asiento" o base, de acuerdo con el tamaño del objeto deseado. Una vez organizado el asiento, se inicia el tejido del cuerpo del artefacto con las tiras más delgadas y finas. La última etapa consiste en la elaboración de los bordes, mediante tiras enrolladas en espiral o con los extremos de segmentos sobrantes de los armantes, los que se doblan e insertan entre el tejido. Si el artefacto tiene asas, estas se tejen en espiral y se insertan en el cuerpo del utensilio.³

III. Materia Prima:

► **Nombre científico o latino: *Arundo donax***

Nombre común o vulgar: caña de castilla y cañabrava (todo el país); cañabrava de castilla (Boyacá, Caldas y Cundinamarca); caña de queco (Caldas y Huila); junco, cañote y carrizo (Antioquia, Caldas, Nariño, Norte de Santander, Putumayo y Quindío); caña común y chin (Boyacá); cañote (Caldas); lata (Antioquia y Norte de Santander); popo (Antioquia y Cauca). Familia: Gramíneas.

Características: Caña perenne y rizomatosa, con tallos huecos de hasta 6 m de alto, con muchos entrenudos; hojas envainadoras, acintadas, con el ápice agudo, hasta de 60 cm de largo y 7 cm de ancho, dispuestas en dos filas casi desde la base de las cañas, arqueadas o dobladas en la mitad superior. En Colombia no producen inflorescencias y por lo tanto tampoco hay reproducción sexual.⁴

Partes utilizadas en la elaboración de productos: Tallo

IV. Producto documentado:

1. Planeación de la producción

- 1.1. Establecer el diseño del producto a realizar de acuerdo con el pedido o producción programada para los puntos de venta.
- 1.2. Calcular la cantidad de materia prima a emplear por producto y para la producción general.
 - 1.2.1. Establecer la cantidad de chin a emplear para la producción.
 - 1.2.2. Calcular los insumos para tintura (en caso de ser requerido)
- 1.3. Establecer la fecha de entrega para los productos.
- 1.4. Designar el equipo de trabajo para la elaboración de los productos.

2. Recolección de materias primas

En Tenza y Sutatenza se presentan cultivos de Caña de Castilla (chin) mezclados con cultivos de pan coger y con la producción agrícola de la comunidad; los artesanos que no cuentan con recursos propios adquieren el Chin en las fincas de la región.

En la región se denomina Vara a cada uno de los tallos que componen la planta de Caña de Castilla y que son empleados para la fabricación de los productos. El proceso de recolección se realiza a según lo indicado a continuación:

2.1. Corte de la vara

El Corte se puede realizar durante todo del año en los períodos de cuarto menguante, verificando que las plantas a cortar sean mayores de un año. Las varas se cortan desde su base y son agrupadas por *tareas* (64 pares de varas).

2.2. Traslado de las varas al taller

2.3. **Almacenamiento:** las varas deben almacenarse en un lugar seco, protegido del sol y la lluvia.

3. Preparación del Chin para ser tejido

3.1. Alistamiento de las herramientas de trabajo

- Cuchillo.
- Segueta.
- Lija 200.
- Esponjilla metálica o de brillo.
- Metro de costura.
- Martillo.
- Trapo de para limpieza.

3.2. Selección de las varas

Se dividen las varas por su tamaño de acuerdo con el uso que se les vaya a dar, descartando aquellas que presentan plagas (insectos) y manchas producidas por hongos.

3.3. Corte de los extremos de la varas

Cortar 20 ó 30 cm de cada extremo, eliminado las puntas que se han dañado durante la recolección y el almacenamiento.

3.4. Limpieza

Se arrancan las cáscaras (hojas) con la mano y luego se utiliza el cuchillo formando un ángulo de 90° con la superficie para eliminar los sobrantes en los nudos. Al terminar se limpia la vara con un trapo húmedo.

3.5. Pulido

Proceso se realizado a la materia prima que no será tinturada. Se efectúa frotando la superficie de la vara a lo largo con una esponjilla metálica suavemente para resaltar el brillo natural. Al terminar se limpia la superficie con un trapo húmedo.

3.6. Raspado

Proceso realizado a materia prima que será tinturada. Consiste en la eliminación de la capa más superficial de la corteza de la planta con el cuchillo, formando un ángulo de 30° con la superficie de la vara y raspando longitudinalmente para retirar la capa superficial de la corteza. Al terminar se limpia con un trapo húmedo la superficie.

3.7. Obtención de las cintas

Las cintas son secciones de las varas cuyo grosor varía entre 5 y 10 mm, empleadas en la realización del amarre circular en productos medianos, como canastos y para la construcción general de roperos y contenedores de mayor tamaño. El proceso para su obtención es el siguiente:

- 3.7.1. Separar la vara en dos mitades o estillas, apoyando el cuchillo en el borde de la vara para hacer una pequeña incisión y después deslizar abriendo la vara; al llegar a los nudos apalancar el cuchillo para continuar con el corte.
- 3.7.2. Tajear: abrir cada una de las mitades o estillas hasta lograr de 6 a 12 tiras dependiendo del producto a realizar, descartando orillos que presenten hijos (yemas o brotes de hojas).
- 3.7.3. Descorazonar: separar la parte externa (lo que se utiliza) de la interna, abriendo cada una de las cintas en dos con un cuchillo y retirando el corazón de la vara.
- 3.7.4. Estelar: separar la capa más próxima a la corteza empleando el cuchillo para hacer una incisión inicial y separar con las manos. Este proceso produce una cinta más delgada y flexible.
 - 3.7.4.1. Raspar con el cuchillo la parte trasera de la cinta, con el fin de lograr mayor suavidad y flexibilidad.
- 3.7.5. Emparejar: Igualar el ancho de las cintas con el cuchillo, verificando el suavizado de los extremos.
- 3.7.6. Almacenar hasta su utilización evitando el contacto con la humedad y el sol directo.

3.8. Obtención de las cañas

Las cañas son secciones de la vara inferiores a 5 mm, empleadas para el tramado general de productos. Se caracterizan por ser más rígidas que las cintas y dar estructura al producto; su proceso de obtención es:

- 3.8.1. Separar la vara en dos mitades o estillas, apoyando el cuchillo en el borde de la vara para hacer una pequeña incisión y después deslizar abriendo la vara; al llegar a los nudos apalancar el cuchillo para continuar con el corte.
- 3.8.2. Tajear: abrir cada una de las mitades o estillas hasta lograr de 6 a 12 tiras dependiendo del producto a realizar, descartando orillos que presenten hijos (yemas).

- 3.8.3. Descorazonar: separar la parte externa (lo que se utiliza) de la interna, abriendo cada una de las cintas en dos con un cuchillo y retirando el corazón de la vara.
- 3.8.4. Tajear: abrir cada una de las cañas hasta lograr tiras de 2 a 3 mm de ancho, descartando orillos que presenten hijos (yemas).
- 3.8.5. Almacenar hasta su utilización, evitando el contacto con la humedad y el sol directo.

3.9. **Obtención de armantes**

Los armantes son secciones de las varas empleados como estructura (urdimbre) del tejido y para la realización de aros y orejas (asas); su flexibilidad es media y su dimensión determina el tamaño del producto final.

- 3.9.1. Separar la vara en dos mitades o estillas, apoyando el cuchillo en el borde de la vara para hacer una pequeña incisión y después deslizar abriendo la vara; al llegar a los nudos apalancar el cuchillo para continuar con el corte.
- 3.9.2. Tajear: seguir abriendo cada una de las mitades hasta lograr de 4 a 6 tiras.
- 3.9.3. Cortar las varas de la longitud deseada, de acuerdo al tamaño del producto a realizar.
- 3.9.4. Descorazonar: separar la parte externa (lo que se utiliza) de la interna, abriendo cada una de las cintas en dos y retirando el corazón de la caña.
- 3.9.5. Machacar: golpear los armantes con un martillo o piedra en los nudos, con el fin de hacerlos más flexibles (este proceso se realiza para armantes de más de 30 cm de longitud).
- 3.9.6. Almacenar hasta su utilización, evitando el contacto con la humedad y el sol directo.

3.9. **Obtención de cintas para enruede.**

La cinta para enruede es utilizada para terminar los bordes de productos, aros y orejas; también se emplea para asegurar los aros (asas) al producto, entrecruzada en los puntos de unión. En algunos productos como canastos y contenedores para huevos se rodea la pieza por la parte inferior con estas cintas para dar más firmeza a los aros.

- 3.10.1. Separar la vara en dos mitades iguales, apoyando el cuchillo en el borde de la vara para hacer una pequeña incisión y después deslizar abriendo la vara; se debe apalancar el cuchillo al llegar a los nudos.
- 3.10.2. Tajear: seguir abriendo cada una de estas mitades, hasta lograr de 4 a 6 tiras.
- 3.10.3. Descorazonar: separar la parte externa (lo que se utiliza) de la interna, abriendo cada una de las cintas en dos y retirando el corazón de la caña.
- 3.10.4. Torcer: quebrar la estructura de la cinta retorciéndola suavemente sobre sí misma.
- 3.10.5. Raspar la parte trasera de la cinta, con el fin de lograr mayor suavidad haciendo la cinta más delgada. Se debe procurar que la cinta quede lo más flexible posible.
- 3.10.6. Golpear con un martillo o piedra los nudos, con el fin de suavizarlos.
- 3.10.7. Sacar puntas en los extremos, con el fin de facilitar la inserción de la cinta en el tejido. La punta debe quedar en forma de flecha.
- 3.10.8. Almacenar hasta su utilización, evitando el contacto con la humedad y el sol directo.

3.11. **Proceso de Tintura.**

En las comunidades se realiza el proceso de tintura con colorantes industriales, obteniendo colores vivos y luminosos que son empleados en sus productos.

- 3.11.1. Preparar el material para tinturar: la materia prima a tinturar (cintas, armantes y cañas) debe proceder de varas a las que se realizó el raspado de la corteza según lo descrito en el numeral 3.6. del presente documento.
 - 3.11.1.2. Alistar y pesar las cintas, cañas y armantes.
 - 3.11.1.3. Alistar y pesar los insumos de tintura a utilizar.
 - 3.11.1.4. Alistar y medir el agua a utilizar en el proceso.
- 3.11.2. Preparar el fogón: en las comunidades se realiza el tinturado en fogones de leña y estufas a gas.

- 3.11.3. Calentar el agua; antes de iniciar el hervor agregar la tintura disuelta en agua, agitando hasta lograr una mezcla homogénea.
- 3.11.4. Agregar las cintas asegurándose que el material quede completamente cubierto por la tintura.
- 3.11.5. Dejar hervir por 40 minutos revolviendo continuamente.
- 3.11.6. Retirar las cintas del agua y dejar escurrir.
- 3.11.7. Lavado: antes de iniciar el lavado el material debe estar frío; a continuación se procede al lavado de la materia prima retirando los excesos de tintura y repitiendo el proceso hasta que el agua resultante del lavado no presente rastro de colorantes.
- 3.11.8. Secado: las fibras se extienden y dejan secar en la sombra.
- 3.11.9. Almacenar hasta su utilización, evitando el contacto con la humedad y el sol directo

3.12. Tintura del producto terminado

Las comunidades realizan la tintura del producto terminado para darle un acabado monocromático.

- 3.12.1. Preparar las piezas a tinturar: los productos deben estar contruidos en su totalidad a partir de varas con proceso de raspado.
 - 3.12.1.1. Alistar y pesar los productos a tinturar.
 - 3.12.1.2. Alistar y pesar las tinturas a utilizar.
 - 3.12.1.3. Alistar y medir el agua a utilizar en el proceso.
- 3.12.2. Preparar el fogón: fogón de leña o estufa de gas
- 3.12.3. Calentar el agua
- 3.12.4. Antes que el agua hierva, agregar la tintura disuelta en agua tibia y mezclar hasta disolver.
- 3.12.5. Agregar los productos asegurándose que estén continuamente cubiertos por la tintura.
- 3.12.6. Dejar hervir por aproximadamente 40 minutos, agitando continuamente para rotar la posición de los productos en la tintura.

3.12.7. Retirar los productos y dejar reposar

3.12.8. Lavado: antes de iniciar el lavado los productos deben estar fríos; a continuación se procede al lavado de los mismos retirando los excesos de tintura. Este proceso debe repetirse hasta que el agua resultante del lavado no presente rastro de colorantes.

3.12.9. Dejar secar evitando el contacto con la humedad y el sol directo.

4. Tejido

En general, se realizan productos a partir del tejido básico radial (tejido bardal), cuyo resultado principal es la realización de contenedores de diferentes tipos. Este tejido se caracteriza por un tramado con el mismo material sobre armantes que se disponen principalmente en forma radial, aunque también se realizan tramados a partir de armantes entrecruzados en forma de tafetán. En este documento se describe además una variación conocida en la comunidad como *tejido araña*.

4.1. Tejido radial básico

Se realiza a partir del ligamento textil más simple; cada pasada de trama se enlaza alternativamente por encima y por debajo de los armantes que componen la urdimbre, tomados de uno en uno. A partir de este proceso se presentan variaciones en los tramados alternando la cantidad de armantes y las secuencias, logrando una variedad de tramas que son descritas en el punto 6.1. del presente documento. Sin embargo, el procedimiento descrito a continuación es el mismo para aquellos que parten del entrecruzamiento radial de armantes.

4.1.1. Medir y cortar armantes: los armantes deben tener la medida del diámetro de la base del producto que se realizará, más dos veces la altura del producto y un rango de tolerancia de 5 cm para acabados.

4.1.2. Cruzado: corresponde al inicio del tejido que se realiza disponiendo los armantes en forma radial, entrecruzados en su punto medio.

4.1.3. Amarre o empiés: tramar con las cintas logando una base simétrica y estable para el inicio del tejido, a partir de la cual se realizará el tramado general. Este amarre se realiza con cañas cuando se trata de amarres de disco y ovalados.

4.1.4. Emplatar: entrelazar las cintas o cañas hasta lograr la dimensión de la base deseada, de acuerdo con el tipo de tejido que se requiera para el producto (ver clasificación de tejidos numeral 6.1.)

- 4.1.5. Unir las cañas: en el punto donde se termina una caña se introduce la siguiente, verificando que el empalme se realice dentro del producto.
- 4.1.6. Platear: doblar los armantes, para cambiar la posición del tejido e iniciar la construcción del contenedor.
- 4.1.7. Tejido: seguir entrelazando cañas disponiéndolas de acuerdo con el diseño de trama elegido para el producto (ver numeral 6.1.), hasta lograr la altura deseada.
- 4.1.8. Finalización del tramado: alcanzada la altura deseada en el producto, se procede a cortar las puntas sobrantes de los armantes y a la instalación de aros y orejas (asas) en caso de requerirlo.

4.2. Tejido de base Cuadrada

Se realiza partiendo de un emplatado cuadrado, logrado con el entrecruzamiento de armantes en forma de ortogonal o de tafetán, para proceder a la construcción de la pieza.

- 4.2.1. Medir y cortar armantes: los armantes deben tener la medida de la base del producto que se realizará, más dos veces la altura del producto y un rango de tolerancia de 5 cm para acabados.
- 4.2.2. Cruzado: corresponde al inicio del tejido que se realiza disponiendo los armantes en forma cuadrada u ortogonal y entrecruzándolos, para formar un tejido tipo tafetán.
- 4.2.3. Platear: doblar los armantes, para cambiar la posición del tejido e iniciar la construcción del contenedor.
- 4.2.4. Tejido: seguir entrelazando cañas, disponiéndolas de acuerdo con el diseño de trama elegido para el producto (ver numeral 6.1.), hasta lograr la altura deseada.
- 4.2.5. Finalización del tramado: alcanzada la altura deseada en el producto, se procede a cortar las puntas sobrantes de los armantes y a instalar los aros y orejas (asas) en caso de requerirlo.

4.3. Tejido araña o enrollado

Corresponde al entrecruzamiento irregular de cañas sobre dos o tres aros que sirven de estructura. En este tejido las cañas son entrelazadas azarosamente mientras se rota la pieza, lo cual permite formar esferas o semiesferas.

- 4.3.1. Realizar tres aros u óvalos con el diámetro final del producto.
- 4.3.2. Cruzar: para iniciar, se cruzan entre sí formando ángulos rectos los dos o tres aros armantes que servirán para soportar el tejido.
- 4.3.3. Empies: se entrelazan cañas sobre los aros rotando la estructura durante el entrelazado.

Tejido: se continúan entrelazando cintas por encima y por debajo tanto de los aros amantes como de las cañas, rotando continuamente el producto hasta obtener la densidad de tejido deseada.

4.4. **Instalación de aros**

Se denominan aros a las asas semicirculares instaladas en los canastos al terminarlos, que se fijan a éstos con el enruede.

- 4.4.1. Se disponen armantes con la dimensión de los aros establecida en el diseño del producto; en el caso de las asas para los canastos, la dimensión del armante se calcula al sumar dimensión del aro más dos veces la altura del producto y el radio de la circunferencia de la base.
- 4.4.2. Se realizan puntas en forma de flecha a cada extremo del armante y se procede a introducirlos en la trama del tejido, verificando que lleguen hasta la base. Dependiendo del producto se introducen de uno a tres armantes para mayor estructura en las asas (aros).

4.5. **Instalación de orejas.**

Se denominan orejas a las partes que sobresalen de una cesta o bandeja en forma de media circunferencia o medio cuadrante y que sirven para asir el producto para su transporte. Estas se fijan a los productos a través del enruede.

- 4.5.1. Se disponen armantes con una dimensión de al menos tres veces la dimensión final de las orejas.
- 4.5.2. Se realizan puntas en forma de flecha a cada extremo del armante y se procede a introducirlos paralelos a la trama del tejido. Dependiendo del producto se introducen de uno a tres armantes para mayor estructura en las asas (aros).

4.6. Acabados

Se presentan dos tipos de terminados al tejido: enruede y trenza; esta última es una alternativa para finalizar el tejido y regularmente se practica en productos como bandejas y canastos medianos. Sin embargo, cuando el producto terminado con trenza requiere aros u orejas, éstas se terminan con enruede.

4.6.1. Acabado con enruede

Se realiza empleando la cinta preparada para el enruede; dicha cinta ancla el tejido y se enrolla por el borde del producto y por las asas. Esta cinta se va entrelazando con la sección final del tramado, separando levemente el tejido para introducir la cinta. Se deben realizar al menos dos pasadas verificando que las piezas no presenten espacios donde sean visibles los armantes

4.6.1.1 Sobrebordo: algunos productos requieren la instalación de un aro realizado a partir de un tira de armante, que se superpone a la pieza por el borde y sirve para dar estructura y soporte al enruede. Este proceso se realiza en piezas como roperos y contenedores grandes.

4.6.2. Acabado con Trenza

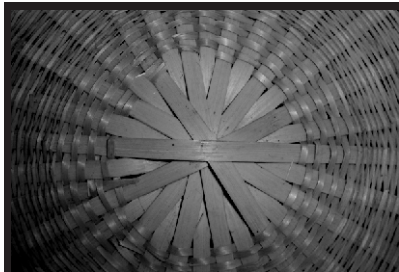
Corresponde al entrelazamiento de los armantes formando una trenza que recorre el borde exterior de la pieza.

4.6.2.1 Se divide cada armante en dos mitades que se doblan y entrelazan de tal manera que cada una de ellas vaya pasando sucesivamente por encima y por debajo de la que le sigue, formando una trenza que recorre el borde exterior del producto.

4.6.2.2. Cortar los sobrantes de los armantes y entrelazarlos para que no se vean.

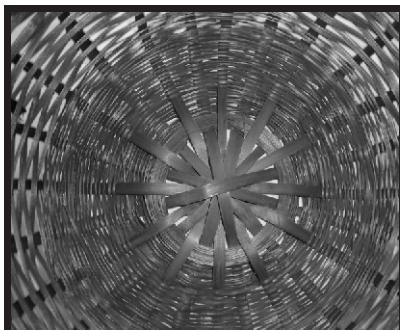
5. Clasificación de amarres y tramados

5.1. Amarres.



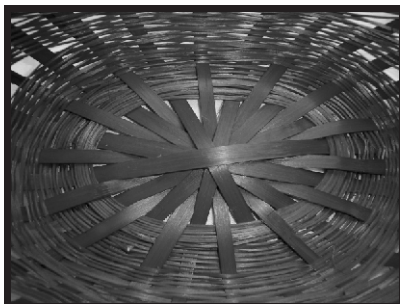
Amarre Circular:

Se realiza el amarre tramando con cinta logrando un círculo que da inicio del tejido.



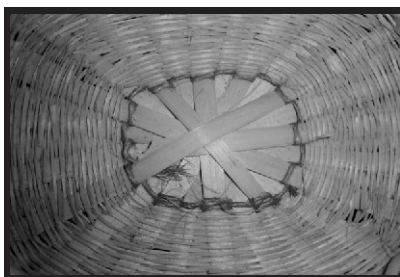
Amarre en disco:

Se realiza el amarre tramando con varilla.



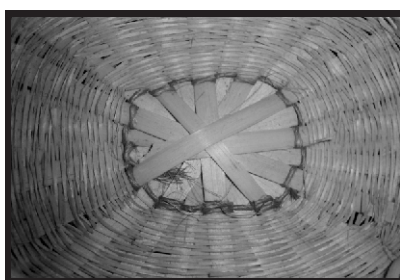
Amarre ovalado:

Se realiza el amarre tramando con varilla, generando un ovalo como base para el tejido.



Amarre cuadrado:

Se realiza el amarre tramando con varilla, generando un cuadrado como base para el tejido.



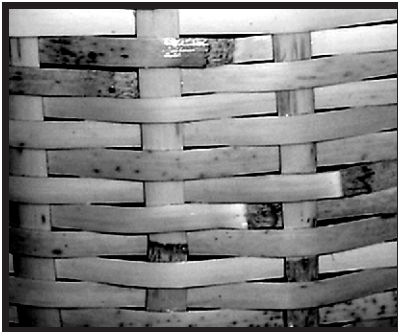
Amarre rectangular:

Se realiza el amarre tramando con varilla, generando un rectángulo como base para el tejido.



Fibra fina o caña

Tejido básico 1 a 1 que se realiza entrelazando cañas anchas sobre los armantes.



Tramado con caña ancha o liston

Tejido básico 1 a 1 que se realiza entrelazando cañas anchas sobre los armantes.



Tramado con combinación cañas finas y anchas



Tramado en caracol:

Tramado de cañas cada tres armantes, que se realiza entrelazando cañas anchas.



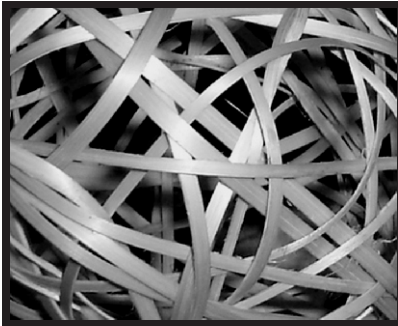
Tramado a dos fibras cruzadas

Tramado paralelo de dos cañas en el cual se alternan las pasadas sobre los armantes.



Fibra fina o caña

Tejido básico 1 a 1 que se realiza entrelazando cañas anchas sobre los armantes.



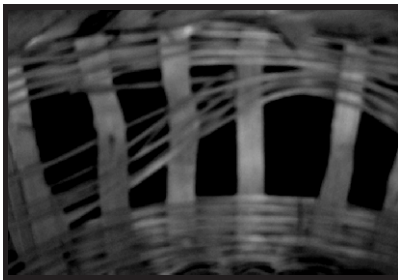
Tejido araña o enrollado

Ver numeral 4.3.



Trama tipo espiga

Este tipo de tejido es una aplicación decorativa de cañas regularmente de colores, las cuales se superponen a una base de trama básica 1 a 1 cruzándolas diagonalmente entre armantes.



Trama con abertura en arco

Variación del tramado básico dejando espacios en forma de arco durante el tejido.



Tramado a dos fibras cruzadas

Tramado paralelo de dos cañas en el cual se alternan las pasadas sobre los armantes.



Trama con abertura

Variación de l trabado básico, en la cual se deja un espacio sin tramado entre los armantes.



Trama con calado

Variación del tramado básico, en la cual se deja un espacio en los armantes sin trama y se instala una cinta entrecruzada diagonalmente.

6. Almacenamiento

- 6.1. Realizar conteo de unidades por tipo de producto.
- 6.2. Apilar, con el fin de ocupar el menor espacio posible. En el caso de productos de pequeños es posible almacenarlos dentro de productos de mayor tamaño.
- 6.3. Almacenar evitando el contacto con la humedad y el sol directo.

6. Determinantes de calidad

7.1. Materia prima

- 7.1.1. Verificar que las varas no presenten gorgojo.
- 7.1.2. Descartar la varas que presenten manchas que no sean eliminadas con el raspado
- 7.1.3. Descartar ramas torcidas.
- 7.1.4. Verificar que las cañas no estén quebradizas o vidriosas.

7.2. Producto terminado

- 7.2.1. Revisar el producto pasando la mano por la superficie del tejido, para verificar que no existan astillas en la parte externa de las piezas.
- 7.2.2. Verificar de acuerdo al diseño la uniformidad del ancho de las cañas y cintas que componen el producto.
- 7.2.3. Realizar una prueba de resistencia halando los aros orejas y demás asas que componen el producto.

7.2.4. Las uniones de las cañas deben encontrarse dentro de los productos.

7.3. Verificación de procesos

7.3.1. Raspado: se debe verificar la eliminación completa de la corteza retirada. Si la vara presenta manchas que no fueron eliminadas con el proceso de raspado es necesario descartar la sección afectada.

7.3.2. Emparejado: verificar que las cintas queden libres de astillas y tengan un acabado suave al tacto.

7.3.3. Amarre o empiés: se debe verificar la simetría del amare, antes de proceder a iniciar el tramado; esto asegura la simetría general del producto final.

8. Defectos menores admitidos

- 8.1. Son aceptables variaciones en la dimensión final del producto, en un rango de 0 a 5 mm para productos inferiores a 40 cm de altura y de 5 a 10 mm en productos de mayor tamaño.
- 8.2. Son aceptables variaciones en el ancho de las cañas, cintas y armantes en un rango 0 a 3 mm.
- 8.3. En el enruede son aceptables espacios hasta de 5 mm para productos inferiores a 40 cm de altura y hasta 10 mm para productos de mayor tamaño.
- 8.4. En productos realizados con cañas sin proceso de raspado, es aceptable la presencia de manchas mínimas sin que las mismas sean predominantes en los productos.
- 8.5. Por las características del tramado dentro del producto se presentan puntas sobrantes de las cañas.

9. Glosario

- **Aro:** asa semicircular que se instala a los canastos para su sujeción.
- **Cascaras:** hojas secas
- **Cruzado:** inicio del tejido que se realiza disponiendo los armantes en forma radial, entrecruzados en su punto medio.
- **Descorazonar:** acción de separar la parte externa de la vara (lo que se utiliza) de la interna.

- **Emparejar:** acción de igualar el ancho de las cintas o cañas.
- **Empiés:** amarre inicial realizado a los armantes con cintas o cañas.
- **Emplatar:** entrelazar las cintas o cañas hasta lograr la dimensión de la base deseada.
- **Estelar:** acción de separar la capa más próxima a la corteza de la vara empleando el cuchillo.
- **Estilla:** cada una de las mitades obtenidas al dividir la vara con el primer corte.
- **Enruede:** cinta de chin utilizada para dar acabado al los bordes de productos.
- **Fogón de leña:** Fuego de leña que se hace en el suelo .
- **Hijos:** yemas o brotes de hojas presentes en el tallo de la planta de Caña de Castilla
- **Machacar:** golpear con piedra o martillo las fibras.
- **Platear:** doblar los armantes, para cambiar la posición del tejido e iniciar la construcción del contenedor.
- **Sobrebordo:** aro realizado a partir de un tira de armante, que se superpone a la pieza por el borde y sirve para dar estructura y soporte al enruede.
- **Tajear:** acción de dividir cada una de las mitades o estillas de la vara en secciones más pequeñas.
- **Tejido Bardal:** tejido de barrera propio de la cestería cuyo resultado son los contenedores.
- **Tarea:** 64 pares de varas de chin.
- **Torcer:** quebrar la estructura de la cinta retorciéndola suavemente sobre sí misma.
- **Oreja:** asa semicircular pequeña para tomar con la mano los productos.
- **Vara:** cada uno de los tallos que componen la planta de Caña de Castilla y que son empleados para la fabricación de los productos

10. Bibliografía

Linares, Edgar L., Galeano, Gloria., García, Néstor., Figueroa, Yisela. Fibras vegetales empleadas en artesanías en Colombia. Artesanías de Colombia S.A. Ministerio de Comercio, Industria y Turismo. Instituto de Ciencias Naturales, Facultad de Ciencias - Universidad Nacional de Colombia, Sede Bogotá. Bogotá, D.C., 2008

Navarro, Silvana, Rescate de Producto y/o técnicas tradicionales y Mejoramiento del Producto artesanal Actual a partir del perfeccionamiento en el uso de la Técnica Artesanal, Proyecto SENA , Artesanías de Colombia S.A, 2006

Solano, P. Artesanía Boyacense, Artesanías de Colombia S.A. Editora Arco Ltda, Bogotá 1974,

1. Fuente: <http://www.tenza-boyaca.gov.co/nuestromunicipio.shtml>

2. Fuente: <http://www.sutatenza-boyaca.gov.co/nuestromunicipio.shtml>

3. Solano, P. 1974,

4. Linares, Edgar L., Galeano, Gloria., García, Néstor., Figueroa, Yisela. Fibras vegetales empleadas en artesanías en Colombia. Artesanías de Colombia S.A. Ministerio de Comercio, Industria y Turismo. Instituto de Ciencias Naturales, Facultad de Ciencias - Universidad Nacional de Colombia, Sede Bogotá. Bogotá, D.C., 2008

