



## Tabla de Contenido

- 1. Descripción del oficio**
- 2. Producto documentado**
  - 2.1. Taxonomía de la planta de plátano**
  - 2.2. Cultivo del plátano**
  - 2.3. Extracción de la materia prima**
    - 2.3.1. De plantas cosechadas**
      - 2.3.1.1. Corte**
      - 2.3.1.2. Observaciones**
    - 2.3.2. Limpieza del pseudo tallo**
    - 2.3.3. Transporte al taller**
  - 2.4. Adecuación de la materia prima**
    - 2.4.1. Adecuación del lugar**
    - 2.4.2. Despunte**
    - 2.4.3. Limpieza**
    - 2.4.4. Laminado o planchado**
      - 2.4.4.1. Con plancha a vapor**
      - 2.4.4.2. Con el filo de una mesa o una silla**
    - 2.4.5. Clasificación**
      - 2.4.5.1. Material de primera calidad**
      - 2.4.5.2. Material de segunda calidad**
      - 2.4.5.3. Material de tercera calidad**
    - 2.4.6. Desorillado de calceta seca**
    - 2.4.7. Adecuación de orillos**
      - 2.4.7.1. Corte de bordes**
    - 2.4.8. Separación de carnaza**
    - 2.4.9. Separación del tejido interno**
    - 2.4.10. Suavizado**
    - 2.4.11. Inmunización**
    - 2.4.12. Planchado y laminado**
    - 2.4.13. conteo y selección de la materia prima por tamaño**
    - 2.4.14. Preparación de cintas**
  - 2.5. Elaboración de productos**
    - 2.5.1. Técnica**
      - 2.5.1.1. Tejido plano**
        - 2.5.1.1.1. Preparación del espacio de trabajo**
        - 2.5.1.1.2. Elaboración del tejido**
          - 2.5.1.1.2.1. Urdimbre**
          - 2.5.1.1.2.2. Trama**
          - 2.5.1.1.2.3. Ligamento**
            - 2.5.1.1.2.3.1. Tafetán**



- 2.5.1.1.2.3.2. 2 x 2
- 2.5.1.1.3. Desmonte del tejido
- 2.5.1.1.4. Moldeado
- 2.5.1.1.5. Terminados
  - 2.5.1.1.5.1. Bordeado
  - 2.5.1.1.5.2. Fileteado
  - 2.5.1.1.5.3. Costura
- 2.5.1.1.6. Acabados
  - 2.5.1.1.6.1. Remate
  - 2.5.1.1.6.2. Anudado
  - 2.5.1.1.6.3. Chamuscado
  - 2.5.1.1.6.4. Sellado
  - 2.5.1.1.6.5. Lacado
- 2.5.1.2. Cordelería
  - 2.5.1.2.1. Elaboración del cordón
    - 2.5.1.2.1.1. Medición y corte de orillos
    - 2.5.1.2.1.2. Anudado y fijación
    - 2.5.1.2.1.3. Entorchado
    - 2.5.1.2.1.4. Empate
    - 2.5.1.2.1.5. Remate
    - 2.5.1.2.1.6. Corte de puntas
    - 2.5.1.2.1.7. Madejas
    - 2.5.1.2.1.8. Forrado
    - 2.5.1.2.1.9. Entramado
- 2.5.1.3. Trenza
  - 2.5.1.3.1. Elaboración de la trenza
    - 2.5.1.3.1.1. Conteo de las tiras
    - 2.5.1.3.1.2. Anudado y fijación
  - 2.5.1.4.1.3. Trenzado
  - 2.5.1.4.1.4. Empate
  - 2.5.1.4.1.5. Corte de puntas
  - 2.5.1.4.1.6. Entramado
  - 2.5.1.5.1.7. Pegadura
  - 2.5.1.5.1.8. Terminados
  - 2.5.1.5.1.9. Acabados
- 2.5.2. Enchape
  - 2.5.2.1. Selección del material
  - 2.5.2.2. Preparación de la superficie de soporte
  - 2.5.2.3. Limpieza y pulido del material
  - 2.5.2.4. Marcado del diseño
  - 2.5.2.5. Corte de las piezas
  - 2.5.2.6. Armado y pegado de las piezas
  - 2.5.2.7. Inmunización





## 1. Descripción del Oficio

La elaboración de cestos y recipientes, de objetos para la caza y la pesca y para la recolección y almacenamiento de alimentos, en diferentes fibras y bejucos, —que denominamos cestería—, se cuenta entre las más antiguas técnicas desarrolladas por el hombre primitivo para satisfacer sus necesidades. Al parecer, la actividad cestería fue desarrollada por grupos seminómadas que habitaron las partes bajas, entre el cuarto y el tercer milenio. La variedad de técnicas y diseños de la cestería colombiana, está basada en las diversas etapas de una larga tradición aborígen y campesina, ampliamente desarrollada, que perdura y evoluciona con nuevas formas, adaptándose a las necesidades contemporáneas.

La cestería es un oficio artesanal clasificado dentro de la tejeduría, que consiste en la elaboración de objetos mediante la disposición ordenada y estructurada de material vegetal, en este caso calceta de plátano. El material es sometido previamente a procesos de adecuación, para su conversión en tiras que se aplican según la clase de objetos a elaborar. El entrecruzamiento sigue un determinado ordenamiento, desde la disposición más elemental en cruz hasta cubrir una gran gama de combinaciones mediante la que se obtienen figuras de movimiento continuo o discontinuo. Este ordenamiento y combinación se reparten entre urdimbre y trama, que componen la estructura del objeto.

En el departamento del Quindío, en los municipios de Montenegro, Filandia, La Tebaida, Calarcá y Armenia se han identificado varios grupos artesanales que realizan trabajos en cestería en guasca –calceta- de plátano.

Montenegro es un municipio ubicado en la parte occidental del departamento de Quindío, situado 10 kilómetros al oeste del capital departamental Armenia; Montenegro (literalmente: La montaña negra) fue nombrada así por el color verde oscuro de los árboles que cubrieron originalmente la colina donde actualmente se encuentra el municipio, que era visible de otras partes de la región pues se levantó sobre los bosques circundantes del guadua. Entre 1897 y 1904, Montenegro era conocido oficialmente como Chalet Quindío.

Los límites de Montenegro están formados principalmente por tres ríos. Al norte, el río de Roble forma el límite con Quimbaya; al este y al sur, el río Espejo forma el límite con Armenia y La Tebaida; y al oeste el Río La Vieja es el límite con el departamento vecino de Valle del Cauca. Hay también un límite corto con Circasia en el noreste del municipio. En 2005 tenía una población estimada de 45.000 habitantes, de los cuales 36.400 vivían en la zona urbana.



Filandia se encuentra ubicada al norte del Departamento del Quindío a los 04° 40' 48.7" de latitud norte y a los 75° 39' 48.5" de longitud oeste, en los ramales occidentales de la cordillera central; está a una altura de +/- 1.910 metros sobre el nivel del mar (Tomado en el parque principal, a un lado del busto de Bolívar, con GPS -Global Positioning System: Sistema de Navegación y localización mediante Satélites-) y una temperatura promedio de 18 grados centígrados. Su precipitación media anual es de 2.829 mm y su población es de 12.377 habitantes (según el SISBÉN a Marzo de 2010).

Límites del municipio: Limita por el Norte con el departamento de Risaralda, por el Sur con el municipio de Circasia, por el Oriente con el municipio de Salento y Circasia y por el Occidente con el municipio de Quimbaya y el Valle del Cauca. Tiene 24 veredas.

Extensión total: 100.9 km<sup>2</sup> (10.088 hectáreas: 10.051 rurales, 34 urbanas y 3 en el casco urbano del corregimiento de La India). Es el 5.2% de la superficie total del Quindío. 47.5 Km<sup>2</sup> (4.750 hectáreas) son semitempladas y templadas 53.4Km<sup>2</sup> (5.340 hectáreas) Km<sup>2</sup>.

Extensión área urbana: 0.34 km<sup>2</sup> y casco urbano corregimiento de La India 0.03 Km<sup>2</sup>

Extensión área rural: 100.51 Km<sup>2</sup>

Altitud de la cabecera municipal (metros sobre el nivel del mar): Su casco urbano se ubica a una altura de +/-1.910 m.s.n.m

Temperatura media: temperatura promedio de 18° C

Distancia de referencia: 23 Kilómetros de Armenia, la capital del Departamento

Armenia es la capital del Quindío, uno de los principales núcleos de la economía nacional y parte de la llamada región paisa que señala una subcultura colombiana. La ciudad está situada en las coordenadas 4,5170 ° de latitud norte, 75,6830 ° oeste, 290 kilómetros al oeste de Bogotá; es una ciudad de tamaño medio ubicada entre Bogotá, Medellín y Cali, las 3 más grandes ciudades de Colombia. Su temperatura promedio es de entre 18 ° C-22 ° C.

\* Extensión: 250 km<sup>2</sup>.

\* Altura: 1.551 msnm.

\* Temperatura: Entre 18 y 29 grados centígrados.

\* Economía: industria de muebles, comercio, turismo, café, cítricos, plátano, piña, yuca, fríjol, tomate, banano y agroturismo.

Durante la época precolombina la región fue habitada por diversas comunidades indígenas, entre ellas se destacan los Quimbayas, que fueron grandes maestros orfebres. Después de la conquista, los Quimbayas desaparecieron de la zona. A mediados del



siglo XIX arribaron las olas colonizadoras precedentes de principalmente de Antioquia (colonización antioqueña), el Cauca y el altiplano cundiboyacense.

Es reconocida por la pujanza y amabilidad de sus gentes y fue bautizada "La Ciudad Milagro" por Guillermo León Valencia por su gran crecimiento urbano y desarrollo en corto tiempo. El gentilicio para la gente nacida allá es de Armenios, pero a sus pobladores también se les dice cuyabros por una fruta llamada cuyabra (calabaza *Lagenaria siceraria*) que se da en la región y con la cual se hacían concursos populares en los cuales se premiaban los campesinos que cultivaban los frutos más grandes.

El municipio de La Tebaida está ubicado al occidente del departamento con su área urbana a 4° 27' latitud norte y 75° 47' longitud oeste; Su punto más septentrional se ubica en el puesto de policía de Murillo a 4° 29' 70", al sur a 4° 23' 80" en el valle de Maravelez donde el río Quindío y el río Barragán forman el río La Vieja, al oriente igualmente en el puesto de Murillo a 75° 44' 70" y al occidente 75° 54' 00" en los límites con el municipio de La Victoria Valle del Cauca. Su temperatura media es de 23°C que lo convierten en el municipio más cálido del departamento producto de su altura de aproximadamente 1200 msnm. Su extensión territorial es de aproximadamente 89 Km. Su fundación el 14 de agosto de 1916 por Luis Enrique Arango Cardona y su hermano Pedro, es producto de la última etapa de ese singular fenómeno migratorio de fin de siglo XIX y principio del siglo XX, conocido como "La Colonización Antioqueña". La Tebaida fue elevada a corregimiento de Armenia en julio de 1917 y finalmente a municipio en julio de 1954.

Límites del municipio: La Tebaida limita al norte con la Capital Armenia y con el municipio de Montenegro, al sur con el municipio de Calarcá y el departamento del Valle del Cauca, al oriente con el municipio de Armenia y Calarcá y al occidente con el departamento del Valle del Cauca.

Extensión total: 89 Km<sup>2</sup>

Extensión área urbana: 1.5 Km<sup>2</sup>

Extensión área rural: 88.5 Km<sup>2</sup>

Altitud de la cabecera municipal (metros sobre el nivel del mar): 1200 msnm

Temperatura media: 23° C

Distancia de referencia: 13 Km de la capital Armenia.



Calarcá fue fundado a partir de las permanentes incursiones a la región del Quindío, con la intención de construir un asentamiento que permitiera el aprovechamiento de la riqueza que ofertaba la zona, así como obviar las grandes dificultades que presentaba el abordaje permanente del Camino Nacional (ruta a Salento –Tolima).

Para el 29 de junio de 1886, se firma el acta de fundación de Calarcá, mediante la protocolización hecha por la Junta Fundadora, integrada por los señores Pedro María Osorio, Jesús María Buitrago, Baltasar González y Segundo Henao, actuó como secretario Francisco Velásquez y testigo del acontecimiento el señor Luis Tabares. Cuatro años después el Concejo Municipal de Salento, le otorgó al naciente territorio poblado el carácter de corregimiento.

En el año de 1905, obtuvo la categoría de Municipio y se consolidó el centro poblado existente como cabecera Municipal. Las Tierras templadas de esta zona del país ( 1000-2000 m.s.n.m. ), sirvieron de enclave a una de las industrias mas fructíferas de inicios de siglo 20 en Colombia; en la década de los 20 el auge de la industria cafetera se evidencio en la región conocida geográficamente como la zona de la hoya del Quindío.

El municipio cuenta actualmente con noventa y cinco (95) barrios y urbanizaciones. El sector rural circunvecino a la cabecera municipal cuenta con 27 veredas y 2 centros poblados: La María y La Bella.

Límites del municipio:

Norte: Salento –Quindío-

Oriente: Cajamarca –Tolima-

Occidente: Armenia y La Tebaida –Quindío-

Sur: Córdoba, Buenavista, Pijao y Caicedonia -Quindío y Valle-

Extensión total: 219.23 Km<sup>2</sup>

Extensión área urbana: 2.44 Km<sup>2</sup>

Extensión área rural: 216.79 Km<sup>2</sup>

Altitud de la cabecera municipal (metros sobre el nivel del mar): 1573 mts

Temperatura media: 20.3 ° C

Distancia de referencia: 7 Km de la Capital

## 2. Producto Documentado



## 2.1 Taxonomía planta de plátano

Reino:	Plantae
Nombre científico:	Musa Paradisiaca
División:	magnoliophyta (angiosperma)
Clase:	Liliopsida (monocotiledónea)
Orden:	Zingiberales
Familia	Musaceae
Genero:	Musa
Variedad:	Hartón
Vida útil:	3 – 4 años
Clima:	Sub tropical – tropical
Épocas de Siembra:	Todo el año
Épocas de cosecha:	Todo el año
Temperatura máxima:	30°C
Temperatura mínima:	16 °C
Temperatura óptima:	22 - 25°C

## 2.2. Cultivo del plátano

El plátano no es un árbol, sino una megaforbia, una hierba perenne de gran tamaño; como las demás especies de Musa, carece de verdadero tronco, en su lugar, posee vainas foliares que se desarrollan formando estructuras llamadas pseudo tallos, que no son leñosos, y alcanzan los 7m de altura; estas “cáscaras, canoas o canaletas” que forman el vástago, cepa, mapa o pseudo tallo; en la región se conocen como GUASCA DE PLATANO, también llamada calceta o penca.



El plátano se siembra en todo tiempo, no tiene una temporada específica. Se escogen semillas que cumplan los siguientes parámetros:

- Libres de hongo
- Color rojizo,
- De planta madre vigorosa
- Deben pesar 1 kg o más

Previamente abonado y drenado el terreno, se siembran las semillas dejando una distancia de 2,80m entre una y otra. Pasados ocho días, la plántula brota de la tierra y se inicia el proceso de fertilización de la misma; uno o dos meses más tarde la planta reproduce una nueva semilla que dará lugar al “colino” o planta hijo.

El proceso de crecimiento de la planta madre continúa hasta que arroja la “bellota”, aproximadamente seis meses después de la siembra; diez semanas más tarde se cosecha el racimo, y una vez cosechada la planta se inicia el proceso de extracción de la guasca de plátano.





De izquierda a derecha: planta hijo o colino, planta cosechada (pseudotallo cortado para la extracción de guasca), planta madre y planta hijo.

Se recomienda limpiar el pseudotallo cada 2 meses y retirar las guascas secas y en mal estado que puedan deteriorar las “canaletas” que más tarde servirán como materia prima, a este proceso se denomina desguasque.

### 2.3 Extracción de la materia prima

La extracción puede realizarse de dos maneras:

- De plantas cosechadas
- Del material caído de la planta<sup>1</sup>

2.3.1. De plantas cosechadas, cuyo proceso es el siguiente:

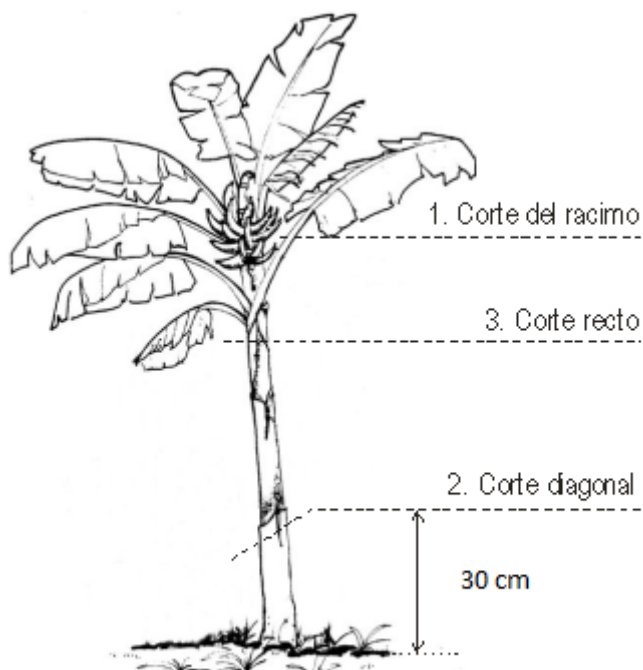
#### 2.3.1.1. Corte

- Se corta el racimo.
- Se corta el pseudotallo (mepa, cepa) a unos 0,30 m del suelo; el corte debe ser diagonal, 30 grados aproximadamente, para asegurar que el “colino” (planta hijo) se beneficie de los nutrientes de la madre y evitar que ésta se descomponga.
- Se hace un corte recto donde comienzan las hojas.
- La longitud del pseudotallo cortado varía entre 1 y 2 m.

Materiales y herramientas: delantal, guantes, botas pantaneras, machete.  
Se recomienda el uso de casco

---

<sup>1</sup> El material obtenido de esta forma presenta un color oscuro y se denomina “guasca café”. Se procesa de la misma forma que el que se obtiene de la planta y se utiliza en la elaboración de varios objetos, que sin embargo no requieren una descripción diferente a la que se efectúa a continuación.



Planta cosechada: 1. Corte del racimo, 2. Corte diagonal a 30 cm del piso, 3. Corte recto donde comienzan las hojas.

Detalle corte pseudo tallo

### 2.3.1.2 Observaciones:

- Algunos cultivadores impiden el corte de la cepa o pseudo tallo durante el verano porque consideran indispensable la presencia de la planta madre como fuente de alimento para el “colino” y para la hidratación de la parcela; por esta razón la materia prima tiende a escasear en esta temporada. En invierno ocurre todo lo contrario, el corte del pseudo tallo beneficia la parcela restándole humedad.
- También se pueden aprovechar los pseudo tallos de plantas caídas por acción del viento.
- No se recomienda dejar el pseudo tallo en la platanera, porque el agua, el sol, el viento o los animales pueden dañarlo.



### **2.3.2 Limpieza del pseudo tallo**

Una vez cortado el pseudo tallo, se limpia manualmente retirando las guascas secas y las “canaletas” (guascas verdes que conforman el pseudotallo) que están en mal estado. Generalmente se desechan las 3 primeras “canaletas”, las cuales se pican y se utilizan como abono para la platanera. Se recomienda que este proceso se realice en la misma parcela.

Materiales y herramientas: delantal, botas pantaneras, machete.

### **2.3.3. Transporte al taller**

Se llevan los paquetes (generalmente de 50 canaletas secas) limpios al taller. En la región los talleres usualmente no están cerca a los sitios de cultivo, por lo cual se transporta la materia prima en automotores.

## **2.4 Adecuación de la materia prima**

### **2.4.1 Adecuación del lugar**

Para evitar el deterioro del material, se recomienda almacenarlo en un lugar seco, limpio y cubierto del sol; es conveniente realizar un proceso de “inmunización” del lugar, esparciendo productos como bórax y ácido bórico alrededor del sitio donde se almacena. Algunos artesanos diluyen estas sustancias en agua y rocían los paquetes para protegerlos durante el tiempo de almacenamiento.

### **2.4.2 Despunte**

Consiste en cortar con tijeras, un cm de cada extremo de la calceta que se tuesta y/ o se negrea después del secado. Este proceso debe hacerse incluso después de haberla comprado, porque las puntas se deterioran fácilmente.

### **2.4.3 Limpieza**

Se limpia la calceta una a una y por las dos caras usando una tela húmeda; si la calceta presenta hongo (mal de tierra, averaguada) se limpia con hipoclorito de sodio al 5,25% (Nombre comercial, Clorox, límpido, etc.) y se deja secar por 15 minutos, la mancha desaparece.

Este proceso ayuda a humectar la fibra, facilitando la manipulación durante el tejido.

Materiales y herramientas: mesa, silla, un recipiente con agua, una tela pequeña,



hipoclorito de sodio, se recomienda el uso de guantes y tapabocas.

#### **2.4.4 Laminado o planchado**

Luego del secado la calceta queda muy rígida y arrugada, así que el planchado alisa y suaviza la fibra, facilitando su manipulación. Algunas artesanas recomiendan realizar este proceso 2 veces a cada calceta para obtener mejores resultados. El planchado se realiza de maneras diferentes:

##### **2.4.4.1. Con plancha a vapor**

Con plancha a vapor, se cubre la tira con papel periódico o con una tela de algodón, planchándola por ambos lados hasta obtener la calidad requerida. Cuando no se dispone de la plancha a vapor, se humedece la fibra (algunas artesanas humedecen la tela) y se plancha como ya se describió.

##### **2.4.4.2. Con el filo de una mesa o de una silla**

Se “soba” la fibra tomándola por los extremos y se pasa lentamente de arriba hacia abajo haciendo presión sobre el filo de la mesa o la silla. Es un método efectivo para el planchado de unas pocas fibras, pero si se trata de grandes volúmenes resulta dispendioso y difícil de controlar. Se utiliza principalmente cuando la calceta se va a emplear en tejidos cilíndricos o tridimensionales, como la trenza o el rollo.

#### **2.4.5 Clasificación**

Se selecciona el material teniendo en cuenta las especificaciones del producto a elaborar.

##### **2.4.5.1. Material de primera calidad**

Se aparta el material de primera calidad que se destina a la elaboración de productos más grandes y de tejidos visibles, debe responder a las siguientes especificaciones:

- Colores diversos, que permiten la utilización en diferentes tipos de productos.
- Sin manchas de hongo o mal de tierra: aparece en forma de pequeños puntos de color negro opaco, es una mancha superficial.
- Arrugas superficiales,
- Sin quiebres, rajaduras o cortes



### 2.4.5.2 Material de segunda

Se utiliza en la confección de tejidos intermedios o estructurales:

- Guascas con pequeñas manchas de hongo, pueden limpiarse con límpido y la mancha desaparece;
- Arrugas leves, que desaparezcan con el planchado,
- Rajaduras menores,

### 2.4.5.3. Material de tercera

Son tiras de carnaza y recorte pequeño, que en ocasiones se utilizan como relleno de muñecos y cojines.

Materiales y Herramientas: mesa, silla, tijeras y bisturí.

### 2.4.6 Desorillado de calceta seca

El desorillado se realiza de la siguiente manera:

- Se separa el orillo manualmente haciendo un corte con la uña a lo largo de la calceta.
- Generalmente este orillo que se seca unido a la calceta es más angosto (entre 1 y 2 cm) que aquel que se obtiene cuando se seca separadamente, y presenta “dientes” (residuos de fibra).

### 2.4.7 Adecuación de los orillos

Los orillos de la calceta se usan para:

- Filetear tejidos,
- Coser las partes que conforman un producto,
- Elaborar cordón y trenza,

Una vez separados de la fibra:



#### **2.4.7.1. Corte de bordes**

Los bordes de los orillos se deben “pulir” con tijera, eliminando el material excedente que trae de la fibra. Los orillos que se secan separados de la fibra no presentan esta irregularidad.

#### **2.4.8. Separación de carnaza**

Cada tira se despunta en uno de sus extremos con una tijera, se retiran los orillos y con la punta de un cuchillo se separan las dos capas hasta unos 10 cm; posteriormente se toman cada una de las capas con las manos y el otro extremo de la tira se pisa o sostiene con un pie. Con las manos en alto se tensiona fuerte hacia arriba y luego hacia afuera, separando así las dos capas rápidamente sin dejar de mantener la firmeza.

#### **2.4.9. Separación del tejido interno.**

Una vez separadas las capas se procede a retirar con el cuchillo el exceso de hilos que componen el tejido interno entre las dos, hasta el punto requerido según el producto. En la elaboración de enchapes o tejido en rollo se raspa la fibra con el uso de un cuchillo, luego de la extracción de los hilos internos, con el fin de aumentar la flexibilidad de la tira facilitando el uso de la aguja y evitando la presencia de irregularidades y pliegues.

#### **2.4.10. Suavizado**

Las tiras se suavizan con la ayuda del filo de una mesa o silla para hacerlas más flexibles y evitar quiebres al momento de coser. Si el material se emplea en la elaboración tejidos en rollo con aguja o filetes debe humedecerse.<sup>2</sup>

#### **2.4.11. Inmunización**

Se realiza mediante emersión de la guasca en una cubeta con el inmunizante, que puede ser límpido en una proporción de 100 mililitros de límpido x 5 litros de agua o una mezcla de ácido bórico y bórax, en una proporción de una cucharada en un litro de agua; el procedimiento debe efectuarse después de separadas las capas y antes de iniciar la realización de los productos.

Otra forma de inmunizar es durante el proceso de elaboración de los productos o una vez terminados.

<sup>2</sup> En estos casos el material se humedece con agua o con el líquido inmunizante; algunas piezas enchapadas se humectan con el pegante.



#### **2.4.12. Planchado y laminado**

En el caso en que las tiras a utilizar presenten arrugas o irregularidades, se deben planchar al vapor; si la herida es muy profunda la tira debe descartarse para el enchape.

#### **2.4.13. Conteo y selección de materia prima por tamaño**

Para lograr un mejor aprovechamiento de la materia prima y evitar desperdicios, se cuentan las calcetas y se clasifican por tamaño según dimensiones del producto a elaborar, teniendo en cuenta además las características de calidad definidas anteriormente (2.4.5).

Calcetas de mayor longitud (1 – 2 m) para elaboración de:

- Filetes
- Tejidos planos de gran formato (telas)
- Trenzas
- Rollos

Calcetas mediana longitud (40 – 90 cm):

- Enchape
- Tejidos planos

Calcetas cortas (10 – 35 cm):

- Enchapes

Calcetas menos de 10 cm:

- Rellenos y acabados

Materiales y herramientas: mesa, silla, metro o regla.

#### **2.4.14. Preparación de cintas**

Se miden, se trazan y se cortan las cintas necesarias para el tejido; se recomienda hacerlo con cortador, ya que el corte es más eficiente (limpio y rápido) que con tijeras. Algunos artesanos separan las tiras con la mano, comenzando desde el centro hacia las puntas.



Tradicionalmente se trabaja con cintas desde 3 mm hasta 5 cm de ancho. Para productos de bisutería se utilizan cintas desde 1 mm.

La longitud depende del producto a realizar como se relacionó anteriormente.

Materiales y herramientas: mesa, silla, metro, regla, lápiz, cortador o tijeras.

## 2.5 Elaboración de productos

### 2.5.1 Técnica

#### 2.5.1.1. Tejido plano

Ligamento: tafetán, 2 x 2



##### 2.5.1.1.1. Preparación espacio de trabajo

Se colocan las tiras de material sobre la mesa y se aseguran con cinta de enmascarar, con ganchos o con una prensa. Se alistan sobre la mesa tijeras, regla o metro, lápiz, bóxer, palito aplicador de bóxer, tapabocas.

##### 2.5.1.1.2 Elaboración del tejido

El tejido plano tiene dos elementos básicos: la urdimbre y la trama.

###### 2.5.1.1.2.1 Urdimbre

El tejido se inicia colocando cintas paralelas en sentido vertical, que se aseguran sobre la superficie como ya se mencionó. Algunas artesanas tejen las fibras sin sujetarlas a la mesa.



### **2.5.1.1.2.2 Trama**

Es el conjunto de cintas, que cruzadas con la urdimbre forman el tejido.

#### **2.5.1.2.2.1 Ligamento**

Entrelazamiento de un tejido. Se utilizan dos tipos de ligamento: tafetán y sarga (escalera)

##### **2.5.1.2.2.1.1 Tafetán**

Se entrecruzan ordenadamente las cintas de la trama con las de la urdimbre, una por encima, una por debajo (tafetán sencillo). Después de entrecruzar cada cinta debe hacerse presión con la mano para ajustar el tejido.

##### **2.5.1.2.2.1.2 2 x 2**

En la primera carrera la cinta pasa 2 por encima, 2 por debajo; en la segunda carrera inicia una por encima y continúa 2 por debajo, 2 por encima hasta el final; la tercera carrera 2 por debajo, 2 por encima hasta el final, generándose una escalera en la urdimbre y en la trama. Se obtiene el mismo tipo de tejido variando el número de fibras en la trama y en la urdimbre.

##### **2.5.1.1.3 Verificación de medidas**

Se realiza hasta alcanzar las dimensiones requeridas con la ayuda de un metro, regla o escuadra.

##### **2.5.1.1.4. Desmante del tejido**

Se aplica bóxer en el perímetro del tejido para evitar que se desbarate al desmontarlo.

### **Recomendaciones**

Se recomienda:

- Usar mascarillas específicas y trabajar en sitios ventilados para la protección de mucosas y vías respiratorias siempre que el proceso implique la aplicación de bóxer.
- Presionar el tejido para facilitar el pegue de la carnaza y el fileteado.



### **2.5.1.1.5. Moldeado**

Consiste en dar forma al tejido (según el objeto a realizar), con ayuda de moldes de madera.

### **2.5.1.1.6. Terminados**

#### **2.5.1.1.6.1. Bordeado**

Consiste en cubrir el perímetro del tejido con una cinta de carnaza; al cortar la cinta se considera un ancho adecuado para que pegue al menos un cm por cada cara del tejido. El pegue se hace con bóxer, por tanto se debe usar tapabocas como protección para mucosas y vías respiratorias.

#### **2.5.1.1.6.2 Fileteado**

- En la zona se utilizan diferentes partes del material para hacer el filete (orillos y carnaza).
- Se suaviza el orillo a utilizar humedeciéndolo o con ayuda del filo de una silla o mesa.
- Se trazan las medidas: el ancho varía de acuerdo con el tamaño de los objetos. o para objetos pequeños y 10 mm para objetos grandes, el largo depende del tamaño del objeto a filetear.
- Se enhebra la aguja con el orillo: se usa aguja capotera o de arria de tamaño pequeño para productos pequeños, y grande para productos grandes,
- Se mide 1 cm de distancia desde el borde del tejido hacia adentro y se pasa la aguja pisando el extremo del orillo con un dedo, se pasa una nueva puntada por el mismo orificio, así se asegura el inicio de la costura para continuar el proceso. El fileteado se remata de la misma forma.
- Se alternan puntadas de 1 y 2 cm; la medida de las puntadas varía según el tamaño del producto.
- La aguja debe pasarse con cuidado a través del tejido y se debe tirar poco a poco del orillo para evitar que la fibra del tejido se abra demasiado o se rasgue.



### 2.5.1.1.6.3. Costura

Para unir los tejidos que conforman un producto:

- Se preparan y se cortan orillos de 2 mm para objetos pequeños y de 4 mm para objetos grandes.
- Se enhebra la aguja (capotera o de arria) con el orillo: se usa aguja pequeña para productos pequeños, y aguja grande para productos grandes,
- Se hace una puntada en V o en X con aguja capotera y orillo de calceta. La puntada debe entrar 0,5 cm en cada tejido.

### 2.5.1.1.7 Acabados

#### 2.5.1.1.7.1. Remate

Consiste en entrelazar las fibras en los bordes de la pieza, ocultándolas en la parte posterior de la misma. En algunas piezas se cubren los remates con enchape o con carnaza, pegándola con bóxer.

#### 2.5.1.1.7.2. Anudado

Se hace en la parte inferior de la pieza, utilizando nudos como el de corbata o diversos anudados de macramé.

#### 2.5.1.1.7.3 Chamuscado

En algunos municipios donde se mezcla la guasca con otras materias primas como el bejuco, una vez terminado el producto se elimina la pelusa usando una tea humedecida con alcohol industrial (mechero). La llama debe colocarse a una distancia del producto que permita evitar que se ahúme o se quemé.

#### 2.5.1.1.8. Sellado

Con el fin de proteger el material de la humedad y evitar que se contamine con hongos, se cubre con una o dos capas sellante, que se aplica con brocha o con pistola. Se emplea sellador para madera diluido en thinner en una proporción de 1 medida de sellador por 4 de thinner si se aplica con pistola y en una proporción de 1:3 si se aplica con brocha. En piezas como bandejas, es necesario aplicar más de dos capas de sellante (6 u 8) debido al uso.



### **Recomendaciones:**

- La aplicación del sellante debe hacerse en sitios ventilados, utilizando de ser posible elementos de protección.

#### **2.5.1.1.9. Lacado**

Se utiliza en objetos de uso continuo, para evitar el desgaste o daño de la materia prima. Se utilizan lacas de uso corriente o catalizadas mate, con brocha o pistola bien diluidas, para obtener una capa delgada sobre la pieza.

### **2.5.2 Técnica: Cordelería**

#### **2.5.2.1 Cordón**

El cordón se elabora a partir de los orillos de la guasca de plátano previamente tratados (2.4.8); tiene dos usos principalmente:

- Fileteado de productos pequeños, para lo cual se cortan orillos de 2 - 3 mm de ancho.
- Elaboración de productos mediante entramado sobre diferentes estructuras, para lo cual se utilizan orillos de 4 – 7 mm de ancho.

##### **2.5.2.1.1. Elaboración de cordón**

###### **2.5.2.1.1.1 Medición y corte de orillos**

Se miden y cortan 2 orillos del mismo ancho, el largo varía entre uno y otro 10 cm en promedio.

###### **2.5.2.1.1.2 Anudado y fijación**

Se unen las puntas de los dos orillos anudando uno al otro. Se puede utilizar un orillo adicional para atarlos a una columna, y poder ejercer una tensión constante sobre el cordón.

###### **2.5.2.1.1.3 Entorchado**

Se tuercen o entorchan simultáneamente los orillos hacia la misma dirección con los dedos pulgar índice y corazón de cada mano, y cruzando uno por encima del otro; se debe tensionar ligeramente el tejido.



#### **2.5.2.1.1.4 Empate**

Para extender el cordón, se dejan los últimos 4 cm planos y se montan con los orillos nuevos, las puntas de éstos quedan libres (4 cm) y se continúa el entorchado normalmente.

#### **2.5.2.1.1.5 Remate**

Cuando el cordón ha alcanzado la longitud requerida, se remata la cuerda con un nudo hecho con el mismo orillo.

#### **2.5.2.1.1.6 Corte de puntas**

Terminado el cordón, se cortan con tijeras las puntas que quedaron de los añadidos.

#### **2.5.2.1.1.7 Madejas**

Se arman madejas de 50, 150 m, etc.

### **Recomendaciones**

No usar bóxer en las uniones del cordón.

#### **2.5.2.1.2. Forrado**

El primer paso es forrar la estructura con carnaza previamente tratada (2.4.10, 2.4.11); se comienza a forrar partiendo de uno de los vértices de la estructura, cuidando que la primera vuelta se pise con la segunda para asegurar el proceso. Similar al inicio, se remata en otro vértice asegurando con varias vueltas y ocultando la punta con una aguja.

#### **2.5.2.1.3. Entramado**

En el departamento del Quindío se utiliza comúnmente bejuco como material de estructura para la elaboración de jarrones, papeleras, materas, pantallas y otras piezas, recubriéndolo con entramados en cordón de guasca; el proceso de elaboración es el siguiente

- Inicio: se inicia el entramado en uno de los vértices pisando la punta del cordón con una vuelta, con el fin de ocultar y asegurar el inicio.
- Entramado: puede ser paralelo o asimétrico (maraña), cubriendo la estructura cara por cara, cuidando que el cordón pase una vez por



arriba y otra vez por debajo durante la trayectoria del tejido.

- Remate: cubierta toda la estructura, se remata buscando otro vértice, se da de 2 a 3 vueltas para asegurar y ocultar la punta del cordón.
- Corte de puntas: para finalizar el producto se cortan las puntas de los empates.

Recomendaciones: No usar bóxer en ninguno de los procesos.

### **2.5.2.2. Trenza**

Es una trenza tradicional que se elabora a partir de toda la tira de la guasca previamente tratada; algunas artesanas elaboran la trenza con la guasca sin abrir. Se utiliza en la elaboración de una amplia variedad de productos.

#### **2.5.2.2.1 Elaboración de trenza**

##### **2.5.2.2.1.1 Conteo de las tiras**

Se define la cantidad de tiras de acuerdo con el calibre de la trenza.

##### **2.5.2.2.1.2 Anudado y fijación**

Se anudan los extremos y con un orillo adicional se fija en una columna.

##### **2.5.2.2.1.3 Trenzado**

Se dividen las tiras en 3 partes iguales y se comienza a tejer, montando el grupo de tiras de la izquierda sobre el grupo central, luego el de la derecha por encima y hacia el centro y así sucesivamente hasta alcanzar la longitud deseada.

##### **2.5.2.2.1.4 Empate**

Se dejan los últimos 10 cm planos para el empate, y se cruzan con las tiras nuevas, las puntas de éstos quedan libres (4 cm) y se continúa el trenzado.

##### **2.5.2.2.1.5 Corte de puntas**

Una vez terminada, se limpia, cortando las puntas de los empates y se estira para ajustar el tejido.

##### **2.5.2.2.1.6. Entramado**



La trenza se teje de la misma forma que el cordón, pasando una trenza por debajo de la estructura de soporte y otra por encima.

#### **2.5.2.2.1.7. Pegadura**

La trenza se pega sobre la superficie estructurante con bórax. Se recomienda usar tapabocas para la protección de mucosas y vías respiratorias.

#### **2.5.2.2.1.8. Terminados**

La punta de la trenza se dobla y se oculta en los bordes de la pieza (en el caso de tapetes) o se dobla hacia adentro y se oculta dentro de la estructura (en el caso de piezas como jarrones o pantallas con estructura en bejuco).

#### **2.5.2.2.1.9. Acabados**

Sellado y lacado.

### **2.5.2.3. Enchape**

#### **2.5.2.3.1. Selección del material**

Se utiliza la parte dura de la guasca y la carnaza, porque proporcionan una amplia variedad de colores y texturas para la elaboración de cuadros, bandejas, individuales, posavasos y empaques.

#### **2.5.2.3.2. Preparación de la superficie de soporte:**

Dependiendo del diseño, la estructura de soporte debe estar completamente plana y suave. Se limpia y se lija de ser necesario.

#### **2.5.2.3.3. Limpieza y pulido del material**

Se separan las dos capas de la guasca, se limpia el tejido interno con un cuchillo o navaja y se procede a raspar para eliminar el excedente de tejido interno y lograr una lámina muy delgada.

#### **2.5.2.3.4. Marcado del diseño**





Se elabora una plantilla con base el diseño seleccionado, la cual se marca sobre el material utilizando un lapicero de tinta negra, para evitar que se borre durante el proceso.

#### **2.5.2.3.5. Corte de las piezas**

El material se corta siguiendo la guía del diseño, preferiblemente utilizando tijeras, ya que con el bisturí puede desgarrarse el material.

#### **2.5.2.3.6. Armado y pegado de las piezas**

Dependiendo del diseño, se esparce una capa de pegante (bóxer) sobre la superficie de soporte y otra sobre el material; se deja secar un poco y se unen haciendo presión. En objetos como los cuadros y algunos otros, se esparce el pegante sobre la guasca y se pega inmediatamente sobre la base. En estos casos el exceso de pegante debe limpiarse inmediatamente con un trapo húmedo o con la mano, para evitar que se ensucie la pieza.

#### **2.5.2.3.7. Inmunización**

Este proceso se realiza únicamente en piezas decorativas (cuadros, lámparas, portarretratos, etc.), ya que deben emplearse inmunizantes fuertes para madera. Se diluye el inmunizante industrial en varsol, en una proporción de 20:1 (20 partes de varsol por una parte de inmunizante) y se aplica con brocha en un sitio al aire libre, teniendo la precaución de utilizar los elementos de protección apropiados.

#### **Recomendaciones:**

- Es indispensable el uso de mascarillas, guantes y materiales de protección, dada la toxicidad del inmunizante.
- Luego de inmunizada la pieza, deben esperarse por lo menos 3 días antes de manipularla para que el producto seque completamente y no se produzcan intoxicaciones.

#### **2.5.2.3.8. Acabados**

Sellado de poros.

#### **2.5.2.4. Rollo de guasca**

Esta técnica se realiza envolviendo la carnaza de la guasca sobre un cordón de algodón o de retal de guasca que se desecha en otros procesos.

#### **2.5.2.4.1. Selección del material**



Para la elaboración del rollo se seleccionan tiras de guasca u orillos de guasca blanca o café.

#### **2.5.2.4.2. Elaboración del rollo**

La punta de la tira se une a la punta del cordón, uniéndola con pegante y comenzando a envolver la guasca sobre el cordón de manera que quede firme y no se corra; debe montarse un poco una vuelta sobre la anterior, para evitar que se vea la estructura de soporte. Al finalizar la tira, se pega la guasca con bóxer al cordón; para hacer añadiduras, debe pegarse la punta de la guasca junto a la anterior, con el fin de que el calibre del rollo sea uniforme.

Existe una variación de esta técnica en la cual el rollo se elabora directamente en el momento en que se va tejiendo la pieza. La punta del rollo se corta en diagonal, recubriéndola con guasca; se coloca el cordón sobre una base (que puede ser madera) y se teje sobre el cordón, que va dando vuelta a la base. La carnaza se irá tejiendo de manera vertical, recubriendo el cordón hacia la derecha, el cual se extiende de manera horizontal.

#### **2.5.2.4.3. Entramado**

La trenza se teje de la misma forma que el cordón, pasando una trenza por debajo de la estructura de soporte y otra por encima.

#### **2.5.2.4.4. Enchape o recubrimiento**

Una vez elaborada la tira, se utiliza en el recubrimiento de estructuras, pegándola con bóxer; el rollo se envuelve sobre la estructura, colocando una vuelta sobre otra.

#### **2.5.2.4.5. Terminado**

Al final de la pieza la punta del rollo se corta en diagonal y la guasca se pega sobre la pieza, ocultándola con un enchape de guasca o carnaza.

#### **2.5.2.4.6. Acabados**

Lacado y sellado.

### **2.6 Almacenamiento de productos**



Este material es muy susceptible a la exposición directa del sol porque se tornaría quebradiza, por lo tanto no debe almacenarse al aire libre; debe colocarse sobre una superficie limpia y seca, madera o cemento para evitar la invasión de hongos producidos en la humedad. También debe hacerse una inmunización del lugar de almacenamiento.

## 2.7 Empaque y embalaje

Se manejan varios tipos de empaque:

- Plástico transparente o de burbuja y embalado en cartón tubular.
- Bolsas de papel
- Cajas de cartón tubular

## 2.8 Transporte

El transporte de productos del almacén a otras ciudades se contrata con empresas por vía terrestre, el cliente asume el costo del envío.

### 3. Esquema productivo (ver al final)

### 4. Determinantes de calidad del producto terminado

#### 4.1 Selección de la materia prima

- Usar materia prima que cumpla con los parámetros de calidad establecidos (2.4.6), para lograr un resultado uniforme en términos de color, brillo y textura.
- Clasificar adecuadamente el material, considerando las especificaciones del producto (2.4.12).

#### 4.2 Preparación de la materia prima

- Limpiar adecuadamente la fibra, eliminando los excedentes de material para asegurar de este modo limpieza en el tejido.
- Asegurar un buen planchado y suavizado de la fibra (guasca, carnaza, orillos) para que no se quiebre ni se arrugue por la manipulación.
- Trazar las medidas con lápiz o lapicero para evitar marcas visibles en el



producto terminado y verificar la exactitud de las mismas.

- Realizar el corte de las cintas con bisturí o tijera para hacer más eficiente el proceso, asegurando que los bordes queden libres de “dientes” (residuos de fibra), de acuerdo con los requerimientos del producto.

### 4.3 Tejido plano

- Se requiere una buena fijación de la urdimbre para evitar movimientos de las cintas al momento de tejer la trama y asegurar un tejido uniforme.
- Las cintas tanto de la urdimbre como de la trama deben ser paralelas entre sí.
- La urdimbre debe conservar un ángulo de 90 grados con respecto a la trama.
- Las cintas del tejido deben tener el mismo ancho (cuando el diseño así lo exige) y conservar una distancia homogénea.
- Se debe ejercer presión sobre cada cinta de la trama para ajustar el tejido.
- Las cintas deben verse lisas sin arrugas que dañen la apariencia del producto.
- Es muy importante que los moldes que se utilicen para la confección de productos tengan medidas y ángulos exactos.
- Se deben verificar medidas durante el proceso de tejido.
- Es importante el planchado del tejido, una vez terminado, para facilitar su manipulación, fileteado y costura, en los productos que lo requieran.

Para realizar pegues con bóxer es muy importante tener en cuenta:

- Que la superficie del tejido se encuentre completamente limpia,
- Aplicar el pegante sobre ambas superficies y dejar secar para lograr mayor adherencia.
- Aplicar el pegante cuidadosamente para no manchar el producto

### 4.4 Cordelería



- Aplicar el pegante cuidadosamente para no manchar el producto
- Para la elaboración de cordón y trenza se recomienda separar los orillos verdes para obtener una mejor calidad en el material y en el producto terminado.
- Controlar la uniformidad del cordón y la trenza.
- Usar el calibre de cordón adecuado, según el tamaño de la estructura.
- Vigilar que el inicio y el remate del tramado queden bien asegurados sin generar abultamientos excesivos en estos puntos, que puedan restar belleza al producto final.
- En el proceso de entramado se debe asegurar que el cordón quede tensado de una manera uniforme.
- Si el tramado elegido para elaborar el producto es paralelo, velar para que sea lo más uniforme posible.

#### 4.5. Rollo

- Debe estar completamente limpio sin residuos de tierra, barro o cualquier otro elemento contaminante.
- Debe ser parejo en toda su extensión y responder a las características del diseño del producto; la guasca debe cubrir completamente el material de soporte.
- Los aumentos de la fibra del alma (para aumentar el largo de la pieza) deben ser casi imperceptibles, no deben quedar protuberancias en dichas uniones. No debe tener nudos ni bolsas.
- Las uniones de la fibra envolvente deben ser muy bien rematadas, lo que se logra ensartando la fibra que termina en medio de la fibra de soporte.

#### 4.6 Enchape

- Remates rectos y parejos
- No se admite el empleo de películas sintéticas brillantes como lacas, barnices o pinturas para dar terminados.
- No debe presentar fibras que sobresalgan del tejido.



- El producto debe estar libre de manchas, humedad, hongos y agujeros o deformaciones causados por insectos o animales.
- El tramado debe tener un patrón continuo de tejido. No debe tener saltos.
- Los remates deben ser suficientemente firmes como para que con la presión ejercida en el uso no se desarme el tejido.
- La fibra utilizada para las tramas debe ser homogénea (mismo grosor) para que el tejido esté parejo. De igual forma en los aplique no tejidos, debe garantizarse la uniformidad del material.

#### 4.7. Terminados

- Si el tramado elegido para elaborar el producto es paralelo, velar para que sea lo más uniforme posible.
- El orillo debe estar bien procesado: liso, suave, sus bordes deben ser regulares para facilitar el fileteado.
- Se debe escoger el ancho de orillo adecuado, proporcional al tamaño del producto.
- Tener cuidado en la selección de la aguja, teniendo en cuenta el tamaño del producto para proteger la fibra.
- La fibra tiende a abrirse cuando la aguja penetra el tejido, por lo tanto, el proceso debe realizarse cuidadosa y pausadamente.
- Tener en cuenta el tamaño de la puntada, proporcional al tamaño del producto.
- Vigilar la homogeneidad del fileteado y de la costura de unión.

#### 4.8. Acabados

- No aplicar sobre el tejido colbón, ni lacas para dar brillo al producto terminado.

### 5. Defectos menores admitidos



### 5.1. Tejido plano

- Las cintas del tejido deben presentar un ancho homogéneo, la diferencia admisible para un tejido tradicional es de máximo 3 mm, a fin de obtener un tejido paralelo y evitar que las cintas se arruguen.
- Presencia de “dientes” o “pestañas” en las cintas, para productos pequeños: 5%
- Presencia de “dientes” o “pestañas” en las cintas, para productos grandes: 10%
- Se admite la presencia de arrugas leves en las cintas del tejido
- Es muy difícil evitar que la cinta se rasgue durante el fileteado debido a la estructura de la calceta y a la fuerza que se ejerce sobre la fibra en este proceso. El fileteado debe realizarse cuidadosamente a fin de que la fibra se rasgue lo menos posible, prestando especial atención en objetos pequeños.
- En ocasiones se debe alargar ligeramente la puntada para favorecer la fibra y evitar el rasgado, se hace estratégicamente sin desmejorar la calidad.
- El orillo debe estar libre de “dientes” estos se pueden eliminar 100% en el proceso de suavizado.
- La unión de los orillos al filetear, debe ser invisible

### 5.2. Cordelería

- En la trenza, el 90% de los “pelos” de la fibra pueden eliminarse con la ayuda un cuchillo o frotándola con un trapo; se admite solo 10% en todos los productos terminados, aunque con el tiempo tienden a aparecer más.
- Los empates de la trenza quedan ligeramente visibles, no pueden ocultarse del todo.
- En el cordón, las uniones tienden a quedar visibles.
- Los remates (inicio y fin del producto) quedan ligeramente abultados, ya que se realizan sin pegante.

### 5.3. Enchape



Teniendo en cuenta que la guasca es una fibra quebradiza y en ocasiones los productos desarrollados con este material pueden presentar cortes o desgarros se admitirán defectos menores por este problema siempre y cuando:

- La estructura del producto no se vea afectada
- Las uniones no se vean afectadas
- El diseño del enchape no se vea afectado.

## 6. Empaque

Se recomienda un empaque que cumpla con las siguientes características:

- Suministrar absoluta protección físico mecánica. El empaque debe soportar el peso de la pieza.
- Proveer visibilidad que motive la compra.
- Ayudar en control de inventarios: manipulación, almacenamiento, transporte, exhibición,
- Proteger de contaminación por exposición al ambiente,
- Proveer codificación.





## CREDITOS

**El presente documento fue elaborado por las comunidades artesanales de los municipios de Armenia, Montenegro, Calarcá, La Tebaida y Filandia, en el Departamento del Quindío.**

**Vale la pena destacar el excelente trabajo desarrollado, así como el interés, entusiasmo y colaboración de las artesanas y el apoyo prestado por la doctora Dora Liliana Gil de ICONTEC, así como por la doctora Blanca Castillo y el diseñador Jairo Rodríguez de la Cámara de Comercio de Armenia.**

### ARTESANAS PARTICIPANTES:

**María Ruby Arias, Taller Artesanías hechas a mano**

**María Alída Márquez, Taller Artesanías Márquez**

**Doreen Vargas, Taller Saja**

**Aida Yolima Gutiérrez, Taller Artes Totumagua**

**Adriana Arango Londoño, Taller Creaciones Adalo**

**Consuelo García Novoa, Taller Telares del café**

**Laura Orjuela, Taller Laura y las mariposas**

**Adela Montoya, Taller Quindiguasca**

