

CRÉDITOS



CECILIA DUQUE DUQUE
Gerente General Artesanías de Colombia S.A.

ERNESTO ORLANDO BENAVIDES
Subgerente Administrativo Y Financiero

CARMEN INES CRUZ
Subgerente de Desarrollo

SANDRA STROUSS DE JARAMILLO
Subgerente Comercial

LYDA DEL CARMEN DIAZ LOPEZ
Coordinadora Centro de Diseño para la
Artesanía y las PYMES - Bogotá

LEILA MARCELA MOLINA CARO
Asesora Técnica del Proyecto

JHON AGUASACO MANRIQUE
Asesor Centro de Diseño



ICONTEC

FABIO TOBON LONDOÑO
Director ejecutivo ICONTEC

ESTHER JOSEFINA BALDRICH
Directora de Certificación

EBLIN ROCIO MONTES
Jefe Certificación Producto

ROSA CANO
Jefe Proyectos Especiales

EQUIPO DE TRABAJO



ERNESTO ORLANDO BENAVIDES
Director Nacional del Proyecto

LYDA DEL CARMEN DIAZ LOPEZ
Coordinadora General Proyecto

LEILA MARCELA MOLINA CARO
Coordinadora Técnica del Proyecto

JHON AGUASACO MANRIQUE
Diseñador de Campo

Elaboró
MARIA ANTONIA MARTÍNEZ
Diseñadora Industrial

COMUNIDADES PARTICIPANTES EN
LA ELABORACIÓN Y VALIDACIÓN DEL REFERENCIAL

Comunidad Artesanal de Génova, Nariño
Comunidad Artesanal de La cruz, Nariño
Comunidad Artesanal de Sandoná, Nariño
Comunidad Artesanal de San Pablo, Nariño

Referencial Nacional de Tejeduría Capítulo Tejeduría y Sombrerería en Iraca

1. Objeto

El presente documento tiene por objeto establecer el proceso de producción en la elaboración de artesanías y sombreros en paja de iraca y los aspectos mínimos de calidad de estos productos.

2. Definiciones

Para los propósitos de este documento se aplican los siguientes términos y definiciones:

2.1 Iraca

(*Carludovica palmata* Ruiz & Pav., familia de las ciclantáceas, orden de las sinantas) también conocida con los nombres vulgares de jipijapa, paja toquilla, lucaina, lucua, palmiche, palmilla, cestillo, nacuma, rabihorcado, murrayo, alagua. Es una planta nativa del continente americano, que se cultiva en zonas templadas.

2.2 Tejeduría en iraca

Entrecruzamiento o anudado de uno o más hilos o fibras extraer al cinta o paja de las hojas de la palma de iraca realizado directamente a mano. Se obtienen productos como: mochilas, bolsos, prendas, textiles, individuales, etc.

2.3 Sombrerería

Línea de producción especializada que se clasifica dentro de la tejeduría. Se realiza utilizando especialmente fibras vegetales.

3. Procedimiento general para el tejido a mano de productos elaborados a mano con paja de iraca

3.1 preparación de la materia prima

3.1.1 Obtención de la fibra

Actualmente la materia prima proviene de lugares como Linares, Colón, y Génova, en Nariño, donde el eslabón de cultivadores y rpiadores hacen el proceso de preparación de la materia prima. En algunas ocasiones las artesanas de tejido hacen ellas mismas este proceso. El buen manejo de la iraca tanto en su cultivo como en en el corte garantiza una materia prima de buena calidad, para esto debe tenerse en cuenta:

- Desyerbe y remoción del suelo al menos 3 veces al año.
- Manejo de enfermedades como hongos, líquenes y hormiga (aldril al 2%).
- La planta inicia su producción a los 3 años
- Se corta mensualmente cada hoja a 8 cm del tallo, esta produce de 5 a cogollos (3 sombreros).
- Materia prima bien seleccionada de color natural homogéneo, sin imperfecciones o manchas de agua.

3.1.2 Corte de la planta

Tradicionalmente se ha realizado en luna menguante o luna llena cuando el color es verde azulado. Se corta a 8 cm. del tallo, su longitud es de 60 cm. a 90 cm. cada 15 días o 20 días con machete.

3.1.3 Destapado o desorillada

Se desprenden las hojas duras (3 o 4) y se conserva el coto. Con la uña, aguja capotera o compás se separa la nervadura del orillo. Se rasga longitudinalmente desde la base del cogollo hasta las puntas manteniendo unidas las fibras al pecíolo

3.1.4 Desvenado

Se le quita el corazón o vena al coto quedando el material llamado tamo que se utiliza para la elaboración de escobas.

3.1.5 Rpiado

La fibra que queda del proceso anterior se limpia con un tafilete o compás metálico, se separan las nervaduras de 1-3 mm y rpios de 4 mm. Cada cogollo se sacude formando así las fibras para tejer. El proceso de rpiado define la calidad de iraca: corriente (fibras de más de 1,5 mm), fina (de 1,5 mm a 1 mm) y superfina (menos de 1 mm). Se deben obtener pajas o cintas limpias de impurezas.

3.1.6 Cocción

Estos cogollos se cortan en sus puntas 2 cm. o 3 cm. dependiendo la cantidad de iraca se atan cogollos de 12 o de un 25 (25 cogollos) se enrollan y se colocan en una olla con suficiente agua, generalmente se hace una especie de soporte con las venas sobrantes en el fondo y se sujetan o presionan en algunas ocasiones con maderas. El proceso de cocción se hace por 1 hora, luego se cambia el agua por limpia y se continua la cocción por otra hora. Este puede hacerse sometiendo la iraca natural a fuego lento con agua y champú incoloro o detergente, sin hervir a temperatura de 75 grados centígrados, por espacio de 20 minutos y lavar al final con abundante agua.

3.1.7 Lavado

Se retiran los cogollos de la olla ayudándose con palos y se deja reposar unos 30 minutos, se coloca en remojo dependiendo de la cantidad de iraca durante 6 horas a 12 horas aproximadamente, luego se lava con agua hasta que salga clara o limpia.

3.1.8 Sacudida

Se sacuden los cogollos con el fin de separar las fibras.

3.1.9 Secado

Se cuelgan los cogollos evitando que uno quede encima de otro, dependiendo la zona se prefiere el secado a la sombra. Hasta que estén secos dependiendo del buen tiempo, de una a cuatro horas.

3.1.10 Sacudida

Se vuelven a azotar los manojos con el fin de separar las fibras y se introducen los dedos entre las fibras o pajas para que suelten.

3.2 Proceso de secado de las cintas o pajas

Este proceso se realiza de acuerdo con la calidad de la fibra, habana y blanca.

3.2.1 Remojo

Se deja en remojo cada atado durante 2 horas. Se expone al sol o a la sombra dependiendo las zonas o costumbres.

3.2.2 Exposición al sol

Se extiende en el suelo los cogollos y se deja a la exposición del sol, se voltean regularmente por 3 días durante 8 horas (8:00 am – 4:00 pm).

3.2.3 En la sombra

Se extienden los cogollos colgándolos sobre una cuerda y se exponen, dependiendo del blanqueado, de una a 4 noches y mínimo por 12 horas.

3.3 Proceso de estufado

Se realiza para optimizar el blanco de la iraca, generalmente esta fibra es la que se utiliza para la elaboración de sombrero.

3.3.1 Remojo

Se remoja la paja de una a dos horas.

3.3.2 Estufado

Se cuelgan los cogollos en las estufas de ladrillo a una distancia aproximada de un metro del piso y se vaporiza con azufre (500 g (1 libra) x 8 manojos) durante 3 horas, en ocasiones hasta 12 horas en la noche de acuerdo con la calidad de la misma.

3.3.3 Lavado y secado.

Posteriormente se quita el exceso de azufre con suficiente agua hasta que esta salga limpia. Se deja secar colgándola en cuerdas a la sombra.

3.4 Proceso de tinturado

La paja comprada por manojos, cientos y veinticinco, se encuentra en diferentes presentaciones: habana, blanca y azufrada, en diferentes calidades: corriente (fibras de más de 1,5 mm), fina (de 1,5 mm a 1 mm) y superfina (menos de 1 mm) y en diferentes longitudes: Larga de 75 cm a 90 cm (4 a 5 cuartas), corta de 60 cm (3 cuartas) y muy corta de menos de 60 cm. El proceso de descrude o limpieza de la fibra antes del tinturado puede lograr homogeneidad en el color.

3.4.1 Preparación del tinturado natural:

3.4.1.1 Se recolectan las plantas tintóreas (hoja de nogal, pepa de nogal, azafrán, achiote, pante, cebolla, cascarilla de papa, pepa de aguacate, etc.), se maceran con muy poca agua hasta lograr extraer el tinte. Este se coloca en una olla con poca agua, y se cubre con hojas. Se deja hervir por dos horas.

3.4.1.2 Se coloca en una olla este tinte preparado en proporción con suficiente agua (un litro de tinte en 20 litros de agua aproximadamente) a fuego moderado, a los 10 minutos se introduce la fibra previamente humedecida, y se deja hervir por 45 minutos. En el proceso se agrega limón y sal para su fijación.

3.4.1.3 Se sacan las pajas o cintas de iraca tinturadas y se dejan reposar.

3.4.1.4 Se lavan con abundante agua. Se puede usar un repelente al agua y a las manchas para proteger los productos.

3.4.1.5 Se secan extendiéndolas en una cuerda a la sombra o al sol dependiendo de si el color es oscuro o claro respectivamente.

3.4.2 Preparación del tinte químico: localmente las artesanas encuentran anilinas o tintes químicos micro dispersos los cuales deben usarse de acuerdo con las instrucciones del fabricante. Se pueden usar humectantes

3.4.2.1 Debe seleccionarse la iraca y hacer atados de iraca seca de 250 g para tenerla lista para su preparación (aproximadamente un 25 equivale a 250g).

3.4.2.2 Los tiempos usados en el proceso son:

10 minutos agua y químicos (azulit, carrier y humectante)

10 minutos el tinte (químico)

10 minutos se agrega la fibra

30 a 45 minutos se deja la fibra después de hervir.

Sacar y lavar.

3.5 Proceso de tejido

3.5.1 Preparación de la fibra

se inicia el proceso de tejido remojando ligeramente la cinta o paja de iraca, con el fin de darle la flexibilidad necesaria para tejerla. Para esto se utiliza constantemente un recipiente con agua. Además, se utiliza una horma (entrecopa, caanchuala) para dar la forma tridimensional deseada en el caso de productos como los sombreros, bolsos, canastas, contenedores etc. En algunas localidades de Nariño y el Huila se utiliza una rueca o soporte de tres patas para apoyar la horma. Y en la mayoría de los casos utilizan una piedra o correa para sujetar el tejido.

3.5.2 Cuadro de tensión, esterilla o traba: para productos de forma redonda, se inicia el tejido formado por la urdimbre y la trama del tejido que generalmente se realiza con 4, 8, 12, 24 y 40 pares dependiendo de la calidad del tejido. Las

urdimbres se toman por pares y se alternan con una paja única de trama quedando el tejido.

3.5.3 Cadena: para productos o tejidos planos rectangulares o cuadrados, se inicia con una cadena de la cual se desprenden los pares de iraca de acuerdo con el ancho, y los crecidos o aumentos de iraca y según la longitud.

3.5.4 Plantilla o plato: al terminar el cuadro de tensión, se realizan unos crecidos que son los que dan forma circular a la plantilla, usando fibras más gruesas que se van aumentando como tramas. En un sombrero, estos crecidos definen su calidad así: Corriente (2,3 crecidos), Fino (3-4 crecidos), Superfino (5-7 crecidos).

3.5.5 Copa: en el sombrero, o en otro tipo de producto como tarros puede llamarse CUERPO del producto. Una vez realizada la plantilla, esta se monta sobre la horma y aquí se va apretando el tejido para darle la forma, se continua tejiendo hasta lograr el alto del producto.

3.5.6 Ala o falda: para el caso del sombrero, u otro tipo de producto que requiera continuar con este paso, se aprieta el tejido generalmente con una correa de cuero, y sobre una mesa se teje el ala para la cual es necesario unos crecidos sencillos o dobles de acuerdo con la calidad, hasta lograr el ancho deseado.

3.5.7 Remate: el tejido final para todos los productos elaborados en iraca, se elabora volteando o regresando el tejido. El remate más conocido es el común aquel que va hacia arriba en sentido contrario. Otro remate es el manabito que se realiza hacia el revés del tejido quedando bajo el tejido. Otro remate es en trenza o cordón. El remate para miniaturas se hace devolviendo el tejido y fijándolo con una cadena. Todos estos tejidos se aprietan muy bien utilizando agua para evitar que se rompa en el proceso.

3.6 Proceso de acabado

La mayoría de productos elaborados en iraca, especialmente el sombrero se termina siguiendo los siguientes pasos:

3.6.1 Apretado: se moja el remate del producto y se comprime el tejido halando en general las fibras en sentido contrario, y posteriormente fibra con fibra de manera homogénea y pareja. En algunas ocasiones se pasan dos hileras de costura para asegurar el tejido.

3.6.2 Corte y despuchado: se cortan con tijeras finas las fibras sobrantes de 1 cm a 0,5 cm del remate y con cuchilla las fibras sobrantes de los crecidos.

3.6.3 Majado: con un mazo pesado de madera, se golpea de manera firme y el tejido, logrando homogeneidad en el tejido. Esto para telas, sombreros y productos que lo requieran.

3.6.4 Proceso de blanqueado (proceso opcional para el sombrero)

Se utilizan componentes químicos como el azufre, y el peróxido de hidrógeno. Se deben seguir las precauciones de seguridad que recomiende el fabricante de estos productos.

3.6.4.1 Blanqueado por azufrado:

Remojo: se remojan los sombreros de una a dos horas.

Estufado: se introducen los sombreros en las estufas de ladrillo a una distancia aproximada de un metro del piso y se vaporiza con azufre entre 8 horas a 12 horas en la noche de acuerdo con la calidad del mismo.

Lavado y secado. Posteriormente se quita el exceso de azufre con suficiente agua, detergente y cepillo hasta que esta salga limpia. Se deja secar en los patios o corredores.

3.6.4.2 Blanqueo con peróxido de hidrógeno:

Remojo: se remojan los sombreros de una a dos horas.

Lavado en líquido: se prepara la solución de peróxido en la siguiente proporción de dos de agua por uno de peróxido de hidrogeno, se introducen los sombreros por dos horas. Se recomienda utilizar en una proporción del 0.4 % de tripolifosfato de sodio respecto al peróxido, para lograr mejores resultados.

Secado: se retiran los sombreros de la solución y se dejan secar al aire libre. Algunos artesanos utilizan los dos procesos a la vez iniciando con el azufrado y terminando con el blanqueo con peróxido.

Nota. En recientes estudios realizados se encontró que estos dos componentes para blanqueo son contrarios, generando un rápido deterioro del sombrero, por lo tanto se recomienda utilizar un solo proceso.

3.6.4.3 Blanqueo con limón

En algunas comunidades de artesanos, se remoja el sombrero en agua por una o dos horas, y luego en se remojan los sombreros por 4 horas en una solución

de agua y limón previamente preparada. Se dejan secar al sol. (por ejemplo, Suaza – Huila)

3.6.5 Proceso de majado

Con un mazo pesado de madera, se golpea de manera firme el tejido, logrando homogeneidad en el tejido.

3.6.6 Proceso de engomado: en algunas comunidades (por ejemplo: en Aguadas, Caldas), se realiza un proceso de engomado en el que se humedece el sombrero con una esponja y con colapiscis (cola purificada), se deja secar, y luego continua con el proceso de prensado y hormado.

3.6.7 Proceso de prensado y hormado: para este proceso anteriormente se utilizaba el calor de la plancha sobre la horma, posteriormente aparecen las máquinas de acción mecánica en la que se utiliza una horma positiva y otra negativa que prensa el sombrero, con el movimiento de una palanca. Se utilizan diferentes modelos.

3.6.8 Confección

3.6.8.1 Tallaje: por medio de unas cuñas le dan la talla al sombrero. (Véase la NTC 3739).

3.6.8.2 Ribeteado: se cose un borde de refuerzo y una cinta al interior de la copa.

3.6.8.3 Encintado: se mide la cinta, se plancha y se coloca la final de la copa al exterior del sombrero.

4. Control de calidad del producto:

El producto elaborado con paja o cinta de iraca debe tener las siguientes características:

- Color de tinte homogéneo, no mareado o rusio, fijo (que no manche) .
- Remates bien apretados.
- Crecidos dentro del tejido bien elaborados homogéneos y suficientes para el tipo de producto .
- Tejido uniforme, homogéneo que mantenga una horizontalidad y verticalidad pareja.
- Recorte y despuchado con cuidado. No cortar el tejido. Y no dejar fibras largas.
- Medidas antropométricas precisas de acuerdo con el producto por ejemplo para el sombrero debe tenerse en cuenta las dimensiones en mínimo de copa y perímetro estipulada en la norma técnica incontec.
- Lograr remates rectos y parejos.

- Los sombreros tejidos a mano en paja de iraca deben cumplir con lo establecido en la NTC 3739:1995, ARTESANIAS. SOMBREROS TEJIDOS A MANO EN PAJA DE IRACA O TOQUILLA..

5. Toma de muestras y criterio de aceptación o rechazo

5.1 Toma de muestras

Cada unidad de producto que lleve el sello de calidad hecho a mano se inspeccionará en su totalidad para verificar si cumple con los requisitos indicados en este documento.

5.2 Criterio de aceptación o rechazo

Si la unidad de producto inspeccionada no cumple uno o más de los requisitos establecidos en este documento, no podrá ser rotulada con el sello hecho a mano.

6. Rotulado

El rotulado debe contener como mínimo la siguiente información:

- Nombre del fabricante (cooperativa, asociación o taller)
- País y región de origen del producto
- Instrucciones de cuidado
- Talla (en el caso de los sombreros)

Anexo a (informativo)

Información general sobre artesanía en iraca

La tejeduría y la sombrerería en iraca, especialmente en la zona de Nariño, según importantes historiadores como Cienza de León, tiene sus ancestros en las comunidades Incas del Perú, sin embargo en 1.630, se divulgó el tejido Manabí (Ecuador) en Nariño, y en 1847 se había establecido una enseñanza formal por el ecuatoriano “don Juan Vivanco”. Posteriormente en el año 1.860 un ecuatoriano “don Crisóstomo Florez” comparte sus conocimientos con la comunidad de Aguadas – Caldas. En Suaza – Huila, es un personaje “pastuso” quien difunde este conocimiento en la región.

De la palma de iraca, planta silvestre, se elaboran sombreros de "jipa". Para su confección se utiliza como materia prima las hojas jóvenes que aún no han abierto, llamadas cogollos.

La manufactura es cuidadosa y requiere de habilidades especializadas para darle forma y flexibilidad al sombrero: la artesana inicia el tejido, entrecruzando las fibras en forma de damero, es decir, en una perfecta cuadrícula de trama y urdimbre.

Sandoná es el centro de la comercialización de la materia prima y del producto: sombreros, individuales y en menor medida muñequería. La producción se realiza en doce poblaciones de Nariño, donde las comunidades artesanales han preservado la antigua tradición de la tejeduría de sombreros de paja toquilla que han logrado conquistar mercados internacionales.

Anexo b (normativo)

Resumen del esquema productivo de elaboración de artesanías en iraca

Preparación de la materia prima

Corte de la planta

Destapado o desorillada

Desvenado

Ripiado

Cocción

Lavado

Sacudida

Secado

Entorchada

Sacudida

Proceso de blanqueado
Remojo
Exposición al sol
Exposición a la sombra

Proceso de estufado

Remojo
Estufado
Lavado
Secado

Proceso de tinturado

Preparación tinte natural/químico
Cocción
Mordiente
Fijador
Lavado
Secado

Proceso de tejido

Cuadro tensión / cadena
Plantilla
Copa
Ala
Remate

Proceso de acabado

Apretado
Corte
Espuchado
Majado

Proceso de blanqueado del sombrero

Azufrado
Blanqueado con Peróxido de Hidrogeno
Blanqueado con limón

Proceso de engomado

Proceso de prensado y hormado

Confección

Tallaje
Ribeteado
Encintado

